

**Garant**
**Broca de alto rendimiento CN MDI FS mango cilíndrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,2mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122545 15,2   |
| GTIN              | 4045197393852 |
| Clase de artículo | 11E           |

**Descripción**
**Ejecución:**

**Especialmente estables** gracias al espesor de alma reforzado, **perfil especial**. Afilado especial. **Alta precisión de concentricidad y duraciones prolongadas. Cualidades de taladrado precisas.**

**Nota:**

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descripción técnica**

|  |              |
|--|--------------|
| Tolerancia de mango  | h6           |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>                    | 0,35 mm/rev, |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 15,2 mm      |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 83 mm        |
| Número de filos Z  | 2            |
| Tolerancia Ø nominal   | h7           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 16 mm        |
| Longitud total L   | 133 mm       |
| Norma  | DIN 6537     |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 60,2 mm      |
| Recubrimiento  | TiAlN        |

|                        |                    |
|------------------------|--------------------|
| Material de corte      | MDI                |
| Ejecución              | 6×D                |
| Tipo                   | FS                 |
| Ángulo de punta        | 140 grados         |
| Mango                  | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior | no                 |
| Semiestándar           | sí                 |
| anillo de color        | verde              |
| Tipo de producto       | Broca espiral      |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado                   | 190 m/min      | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 170 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 140 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 85 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 75 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 65 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 40 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 40 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 30 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado con restricciones | 25 m/min       | S          |
| GG(G)                                 | adecuado con restricciones | 70 m/min       | K          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 160 m/min      | N          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| seco                                  | adecuado                   |                |            |

