

**Garant**
**Broca espiral para agujero para roscar MDI 90°, TiAlN, Para rosca: M5**

**Datos de pedido**

Número de pedido	125100 M5
GTIN	4045197064967
Clase de artículo	11E

**Descripción**
**Ejecución:**

**Cuerpo escalonado y avellanado con ranuras receptoras de viruta y fajas guía propias.**

Gracias a ello, el perfil de la broca escalonada permanece intacto tras diversos reafilados. Ángulo de avellanado 90°.

**Ventaja:**

**El taladro para roscar y el avellanado** se llevan a cabo perfectamente alineados **en una operación**. Para taladros para roscar.

Número de dientes Z: 2

Refrigeración interior: no

Ø D<sub>1</sub> 1. Nivel con bisel h7: 4,2 mm

Ø D<sub>2</sub> 2. Nivel con bisel h7: 6 mm

Altura del escalonado L<sub>1</sub> 1. Nivel: 13,6 mm

Longitud de la ranura de viruta L<sub>c</sub>: 28 mm

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm

**Descripción técnica**

Ø D <sub>1</sub> 1. Nivel con bisel h7	4,2 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	28 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. Nivel con bisel h7	6 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/rev,
Para rosca	M5
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm

Longitud total L	66 mm
Refrigeración interior	no
Número de dientes Z	2
Altura del escalonado L <sub>1</sub> 1. Nivel	13,6 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h7
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de escalonado de avellanado	90 grados
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Empleo con tipo de perforación	en agujero ciego y pasante
Tipo de producto	Broca escalonada

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	260 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	180 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	180 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	S
GG(G)	adecuado	110 m/min	K
CuZn	adecuado	180 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		