

Garant**Broca corta HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 5,1mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 113260 5,1 |
| GTIN | 4045197006745 |
| Clase de artículo | 11B |

Descripción**Ejecución:**

Perforaciones precisas gracias a **una alta precisión de concentricidad y un perfil de ranura para virutas especial.**

Con afilado forma C a partir de tamaño 2,4 mm.

Ventaja:

Ideales para trabajos de taladrado con poca profundidad (aprox. 2– 4 × D) en máquinas CN y máquinas automáticas.

Recomendación:**Profundidad de perforación máxima:**

$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 26 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,04 mm/rev, |
| Ø nominal D_c | 5,1 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø de mango D_s | 5,1 mm |
| Longitud total L | 62 mm |
| Norma | DIN 1897 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 18,4 mm |
| Ángulo de punta | 130 grados |

| | |
|------------------------|------------------|
| Mango | Mango cilíndrico |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | HSS E |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | azul |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 56 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 37 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 31 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 13 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | S |
| CuZn | adecuado con restricciones | 100 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |