

**Garant**
**Taladro VHM-HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): W/L-16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	122661 W/L-16
GTIN	4062406119898
Clase de artículo	11E

**Descripción**
**Ejecución:**

**Alma reforzada y afilado especial**, con lo que se consigue un filo transversal cortante **con alta precisión de centrado**. Elevada precisión de alineación y concentricidad de taladro gracias a **4 fajas guía**. Evacuación de viruta excelente por **4 canales de refrigeración internos** a partir de Ø 3,8 mm. Hasta Ø 3,7 mm con 2 canales de refrigeración internos. **Los filos principales rectos** con un redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**, incluso en materiales de viruta larga.

**Recomendación:**
**Profundidad de perforación máxima:**

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

**Atención:**

Tamaños con **terminación X** = tolerancia de Ø de corte **h7**

**Nota:**

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

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: m6

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø nominal: m6

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 29,25 mm

Longitud total L: 74 mm

Ø de mango  $D_s$ : 6 mm

Avance f en INOX <  $900 \text{ N/mm}^2$ : 0,08 mm/rev,

**Descripción técnica**

Ø de mango $D_s$	6 mm
------------------	------

Tolerancia Ø nominal	m6
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	36 mm
Longitud total L	74 mm
Norma	DIN 6537
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/rev,
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	29,25 mm
Número de filos Z	2
El Ø nominal en pulgadas equivale a	4,5 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	azul
Tipo de producto	Broca espiral

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	95 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
Aire	adecuado