

**Garant****Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 10,2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122808 10,2
GTIN	4045197754356
Clase de artículo	11E

**Descripción****Ejecución:**

**Recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** de última generación con **reducido coeficiente de fricción** proporciona una **excelente evacuación de viruta**. Para el **mecanizado de alto rendimiento de materiales de aluminio**. **Elevada exactitud de alineación y concentricidad de taladro** gracias a **6 fajas guía**.

**Nota:**

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

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con **n.º 122809**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122808 + 129100HE**.

**Descripción técnica**

Tolerancia de mango	h6
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø nominal D <sub>c</sub>	10,2 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	114 mm
Avance f en aluminio que produce virutas cortas	0,55 mm/rev,
Número de filos Z	2
Longitud total L	162 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	98,7 mm

Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Ejecución	8xD
Tipo	W
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	325 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	360 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	315 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	135 m/min	N
PEEK	adecuado	110 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	80 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	70 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	60 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	70 m/min	N
Cu	adecuado	140 m/min	N
CuZn	adecuado	160 m/min	N
PRFV	adecuado	70 m/min	N
CFRP	adecuado	70 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo

adecuado

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE