

## Garant

**Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm o pulgadas): 1,55**



### Datos de pedido

Número de pedido	122659 1,55
GTIN	4045197582294
Clase de artículo	11E

### Descripción

#### Ejecución:

**Núcleo reforzado 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 3,8mm. Hasta Ø 3,7mm con 2 canales de refrigeración internos. Los **filos principales planos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **viruta corta**, incluso en materiales de viruta larga.

#### Atención:

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

#### Nota:

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

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

Forma **HB**: pedir con **n.º 122661**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122659 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: m6

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 9,7 mm

Tolerancia Ø nominal: m6

Longitud total L: 55 mm

Ø de mango  $D_s$ : 4 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,025 mm/rev,

### Descripción técnica

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	12 mm
---------------------------------------	-------

Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	1,55 mm
Tolerancia Ø nominal	m6
Ø de mango D <sub>s</sub>	4 mm
Longitud total L	55 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	9,7 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA 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 <sub>c</sub>	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
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		