

**Garant**
**Taladro VHM-HPC Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	122307 10
GTIN	4045197757142
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descripción técnica**

Ø nominal $D_c$	10 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	47 mm
Norma	DIN 6537 K
Avance f en aluminio que produce virutas cortas	0,55 mm/rev,
Ø de mango $D_s$	10 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Tolerancia de mango	h6
Longitud total L	89 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	32 mm
Recubrimiento	DLC

Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Tipo	W
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HB 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	360 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	400 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	350 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	150 m/min	N
PEEK	adecuado	120 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	90 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	80 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	70 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	80 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
PRFV	adecuado	80 m/min	N
CFRP	adecuado	80 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

