

Garant**Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 2,9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123178 2,9
GTIN	4045197754851
Clase de artículo	11E

Descripción**Ejecución:**

El recubrimiento **DLC sp²** de última generación con **coeficiente de fricción reducido** proporciona una **excelente evacuación de viruta**. Para el **mecanizado de alto rendimiento de materiales de aluminio**. **Elevada exactitud de alineación y concentricidad de la perforación** gracias a **6 fajas guía**.

Nota:

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

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas $12 \times D$ se necesita un centrado previo con n.º 121068 – 121130.

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

Forma **HB**: pedir con n.º **123179**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123178 + 129100HE**.

Descripción técnica

Norma	Norma de fábrica
Longitud de la ranura de viruta L_c	42 mm
Número de filos Z	2
Ø de mango D_s	4 mm
Avance f en aluminio que produce virutas cortas	0,22 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Longitud total L	81 mm
Ø nominal D_c	2,9 mm
Tolerancia Ø nominal	h7

Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	37,7 mm
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Ejecución	12×D
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 _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	250 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	245 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	105 m/min	N
PEEK	adecuado	85 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	60 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	55 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	50 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	55 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 m/min	N
PRFV	adecuado	55 m/min	N
CFRP	adecuado	55 m/min	N

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado