

Garant**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,3mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123115 9,3 |
| GTIN | 4045197401960 |
| 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**.

Precisión de alineación especialmente elevada gracias a **4 fajas guía**, que estabilizan la broca incluso en profundidades extremas.

Los **filos principales planos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**, incluso en materiales de viruta larga.

Ventaja:

Elevada seguridad de proceso y calidad de superficie del taladrado.

Nota:

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

Descripción técnica

| | |
|------------------------------------------|------------------|
| Ø nominal D_c | 9,3 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,15 mm/rev, |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 107 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Longitud total L | 150 mm |
| Norma | Norma de fábrica |

| | |
|--------------------------------------------------------------|--------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 93,1 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 10×D |
| 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 | azul |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 200 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 180 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | S |
| Uni | adecuado con restricciones | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |