

**Garant****Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	122385 6,8
GTIN	4045197388957
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**. Los **filos principales rectos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**.

### Nota:

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

## Descripción técnica

Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	6,8 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia de mango	h6
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	34 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud total L	79 mm
Norma	DIN 6537 K
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	23,8 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI

Ejecución	4xD
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	245 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	S
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		