

**Garant****Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,01-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	122690 8,01-X
GTIN	4062406200909
Clase de artículo	11E

**Descripción****Ejecución:**

**3 fajas guía** para una precisión y calidad de superficie especialmente elevadas con tolerancias de perforación estrechas. **Geometría frontal asimétrica** para un **rendimiento de arranque de viruta muy elevado**. **Broca de fundición innovadora de alto rendimiento** de nueva generación en el ámbito HPC.

**Ventaja:**

Para un taladrado HPC de alto rendimiento en materiales de fundición. **Idóneo para hierro fundido bainítico (ADI)**.

**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 **122690 + 129100HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122690 + 129100HE**. Plazo de entrega: 8 semanas

Cantidad mínima de pedido: 3 uds.

Realización especial específica por parte del cliente: Es posible la cancelación como máximo 3 días laborables tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución.

Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de +/-10 % (mín. 1 ud.).

**Descripción técnica**

Longitud total L	103 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Norma	DIN 6537
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	61 mm

Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Intervalo de Ø	8,01 - 10 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
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	blanco
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
GG	adecuado	110 m/min	K
GGG	adecuado	90 m/min	K
GJS, ADI > 800 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		