

Garant

Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm o pulgadas): 15,8mm



Datos de pedido

Número de pedido	123212 15,8
GTIN	4045197570499
Clase de artículo	11E

Descripción

Ejecución:

Núcleo reforzado y afilado especial, con lo que se consigue un filo transversal cortante con **alta precisión de centrado**. Elevada precisión de alineación y concentricidad de taladro gracias a **4 fajas guía**. Evacuación de viruta excelente por **4 canales de refrigeración internos** a partir de Ø 3,8mm. Hasta Ø 3,7mm con 2 canales de refrigeración internos. Los **filos principales planos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **viruta corta**, incluso en materiales de viruta larga.

Recomendación:

Profundidad de perforación máxima:

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos $1,5 \times \text{Ø nominal}$.

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 **123214**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123212 + 129100HE**.

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: m6

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø nominal: m6

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 184,3 mm

Longitud total L: 260 mm

Ø de mango D_s : 16 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm^2 : 0,2 mm/rev,

Descripción técnica

Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,2 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L _c	208 mm
Número de filos Z	2
Ø nominal D _c	15,8 mm
Tolerancia de mango	h6
Tolerancia Ø nominal	m6
Ø de mango D _s	16 mm
Longitud total L	260 mm
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	184,3 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
	12×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	azul
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	75 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE
-------------------------------	-----------