

**Garant****Taladro VHM-HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 4,9mm**

## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122661 4,9    |
| GTIN              | 4045197457370 |
| 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**. 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 3,8 mm. Hasta Ø 3,7 mm con 2 canales de refrigeración internos. **Los filos principales rectos** con un redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**, incluso en materiales de viruta larga.

### Atención:

Tamaños con **terminación X** = tolerancia de Ø de corte **h7**

### Nota:

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

## Descripción técnica

|  |              |
|--|--------------|
| Ø nominal $D_c$                            | 4,9 mm       |
| Avance $f$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$      | 44 mm        |
| Tolerancia de mango                        | h6           |
| Número de filos $Z$                        | 2            |
| Tolerancia Ø nominal                       | m6           |
| Ø de mango $D_s$                           | 6 mm         |
| Longitud total $L$                         | 82 mm        |
| Norma                                      | DIN 6537     |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 36,7 mm            |
| Recubrimiento  | TiAlN              |
| Material de corte  | MDI                |
| Ejecución  | 6×D                |
| Ángulo de punta  | 140 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 |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 170 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 140 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 130 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 110 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 70 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 90 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 80 m/min       | M          |
| GG(G)                          | adecuado | 95 m/min       | K          |
| Uni                            | adecuado |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado |                |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado |                |            |
| Aire                           | adecuado |                |            |