Garant

Taladro VHM-HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC m6 (∅ DC X = h7): 7mm

Datos de pedido

Número de pedido	122661 7
GTIN	4045197457585
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 ∅ 3,8 mm. Hasta ∅ 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 ∅ de corte **h7**
Nota:
Longitud de la ranura de viruta $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.

Descripción técnica

∅ nominal D_C	7 mm
Tolerancia de mango	h6
Longitud de la ranura de viruta L_c	53 mm
Número de filos Z	2
Avance f en INOX < 900 N/mm^2	0,12 mm/rev,
Tolerancia ∅ nominal	m6
∅ de mango D_s	8 mm
Longitud total L	91 mm
Norma	DIN 6537

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	42,5 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_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm²	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adecuado	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		