

**Garant**
**Taladro VHM-HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 9,1mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	122661 9,1
GTIN	4045197457790
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

Tolerancia de mango	h6
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	61 mm
Avance $f$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	9,1 mm
Número de filos $Z$	2
Tolerancia Ø nominal	m6
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total $L$	103 mm
Norma	DIN 6537

Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	47,4 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		