

**Garant**
**Brocas HPC de MDI tipo FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,2 mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122675 4,2    |
| GTIN              | 4045197397775 |
| Clase de artículo | 11E           |

**Descripción**
**Ejecución:**

**Especialmente estables** gracias al espesor de alma reforzado, **perfil especial**. Afilado especial.

**Alta precisión de concentricidad y duraciones elevadas.**

**Calidades de taladrado precisas.**

**Recomendación:**
**Profundidad de perforación máxima:**

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos  $1,5 \times \varnothing$  nominal.

**Nota:**

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

Norma: DIN 6537

Tolerancia  $\varnothing$  nominal: h7

Número de filos Z: 2

Tolerancia  $\varnothing$  nominal: h7

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 37,7 mm

Longitud total L: 82 mm

$\varnothing$  de mango  $D_s$ : 6 mm

Avance f en titanio  $> 850 \text{ N/mm}^2$ : 0,04 mm/rev,

**Descripción técnica**

|                                            |              |
|--------------------------------------------|--------------|
| $\varnothing$ nominal $D_c$                | 4,2 mm       |
| Avance f en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm/rev, |
| Número de filos Z                          | 2            |
| Tolerancia de mango                        | h6           |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$      | 44 mm        |

|                                                              |                    |
|--------------------------------------------------------------|--------------------|
| Tolerancia Ø nominal                                         | h7                 |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 6 mm               |
| Longitud total L                                             | 82 mm              |
| Norma                                                        | DIN 6537           |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 37,7 mm            |
| Recubrimiento                                                | TiAlN              |
| Material de corte                                            | MDI                |
|                                                              | 6×D                |
| Tipo                                                         | FS                 |
| 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                                              | rosa               |
| Tipo de producto                                             | Broca espiral      |

## Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado                   | 260 m/min      | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 240 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 160 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 110 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 85 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 60 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 30 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 40 m/min       | M          |

|                              |          |          |   |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 35 m/min | S |
| húmedo máximo                | adecuado |          |   |
| húmedo mínimo                | adecuado |          |   |
| Aire                         | adecuado |          |   |