

Garant

Brocas HPC de MDI tipo FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5 mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122675 10,5 |
| GTIN | 4045197398307 |
| 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 : 55,3 mm

Longitud total L: 118 mm

\varnothing de mango D_s : 12 mm

Avance f en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,12 mm/rev,

Descripción técnica

| | |
|--|--------------|
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 71 mm |
| \varnothing nominal D_c | 10,5 mm |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Avance f en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm/rev, |

| | |
|--|--------------------|
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Longitud total L | 118 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 55,3 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 _c | 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 ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | M |

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