

## Garant

### Brocas HPC de MDI tipo FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,2 mm



## Datos de pedido

Número de pedido	122675 11,2
GTIN	4045197398338
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  $L_2$ : 54,2 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

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	71 mm
Avance f en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
$\varnothing$ nominal $D_c$	11,2 mm

Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Longitud total L	118 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	54,2 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		