

Garant
Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 7,8mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122736 7,8 |
| GTIN | 4045197567185 |
| Clase de artículo | 11E |

Descripción
Ejecución:

Núcleo reforzado 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 3,8mm. Hasta Ø 3,7mm con 2 canales de refrigeración internos. Con **ángulo de punta de 140°** y **tolerancia especial del filo p6** para la ejecución óptima de taladro piloto.

Nota:

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

Una perforación piloto es recomendable para perforaciones de orificios profundos a partir de $12 \times D$ y obligatoria para perforaciones de orificios profundos de $20 \times D$ a $30 \times D$.

La aplicación de una perforación piloto aumenta la seguridad en el proceso.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **122738**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122736 + 129100HE**.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 53 mm |
| Ø nominal D_c | 7,8 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,21 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal | p6 |
| Ø de mango D_s | 8 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Longitud total L | 91 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 41,3 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6xD |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Semiestándar | sí |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 130 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 95 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE