

**Garant**
**Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 2mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	122736 2
GTIN	4045197566904
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**

Ø nominal $D_c$	2 mm
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	21 mm
Tolerancia Ø nominal	p6
Ø de mango $D_s$	4 mm

Longitud total L	57 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	18 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 <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	130 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

