

## Garant

### Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm o pulgadas): 3,5



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123008 3,5    |
| GTIN              | 4045197569318 |
| 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. Los **filos principales planos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **viruta corta**, incluso en materiales de viruta larga.

### Nota:

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

Forma **HB**: pedir con **n.º 123010**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 123008 + 129100HE**.

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

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: m6

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 28,8 mm

Tolerancia Ø nominal: m6

Longitud total L: 72 mm

Ø de mango  $D_3$ : 6 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,06 mm/rev,

## Descripción técnica

|  |              |
|--|--------------|
| Ø nominal $D_c$                          | 3,5 mm       |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm/rev, |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Número de filos Z                                   | 2                  |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 34 mm              |
| Tolerancia de mango                                 | h6                 |
| Tolerancia $\varnothing$ nominal                    | m6                 |
| $\varnothing$ de mango $D_s$                        | 6 mm               |
| Longitud total L                                    | 72 mm              |
| Norma   | Norma de fábrica   |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 28,8 mm            |
| Recubrimiento                                       | TiAlN              |
| Material de corte                                   | MDI                |
| Ejecución   | 8xD                |
| 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                                     | azul               |
| Tipo de producto                                    | Broca espiral      |

### Datos de usuario

|                                | Uso      | $V_c$    | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 90 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 75 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 70 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 55 m/min | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 32 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 70 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 60 m/min | M          |
| húmedo máximo                  | adecuado |          |            |

húmedo mínimo  
**Servicios**

adecuado

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE