

**Garant**
**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 5,8mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	122608 5,8
GTIN	4045197568816
Clase de artículo	11E

**Descripción**
**Ejecución:**

Ranurado en espiral, con **6 fajas guía** y canales de refrigeración internos.

Broca para taladros de alto rendimiento de nueva generación en el ámbito de HPC.

Con **ángulo de punta de 140°** y **tolerancia especial del filop6** para la ejecución óptima de una perforación piloto. Alta precisión de alineación y **redondez de la perforación piloto**.

**Nota:**

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

Se recomienda una perforación piloto para perforaciones de  $16 \times D$  y es absolutamente obligatoria para perforaciones de taladro profundo de  $20 \times D$  a  $30 \times D$ . **La realización de una perforación piloto siempre aumenta la seguridad del proceso.**

**Descripción técnica**

Avance f en aluminio que produce virutas cortas	0,36 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	5,8 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	44 mm
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	p6
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	82 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	35,3 mm

Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
Tipo	W
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	amarillo
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	360 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	400 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	350 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	150 m/min	N
PEEK	adecuado	120 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	90 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	80 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	70 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	80 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
PRFV	adecuado	80 m/min	N
CFRP	adecuado	80 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo

adecuado