

**Garant****Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,1mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122440 9,1
GTIN	4045197048516
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**. Los filos principales convexos con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **viruta corta**, incluso en materiales de viruta larga.

**Nota:**

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

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

Forma **HB**: pedir con n.º 122445/122505.

Forma **HE**: pedir con n.º 122440/122500 y 129100HE.

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**Los productos posteriores recomendados son n.º 122415; 122425; 122435 y 122361, así como 122371.**

**Descripción técnica**

Número de filos Z	2
Tolerancia de mango	h6
Ø nominal $D_c$	9,1 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	47 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	10 mm

Longitud total L	89 mm
Norma	DIN 6537 K
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	33,4 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
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 con restricciones	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE
-------------------------------	-----------

