

Garant**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122445 8 |
| GTIN | 4045197390196 |
| Clase de artículo | 11E |

Descripción

Ejecución:

Alma reforzada 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 **virutas cortas**, incluso en materiales de viruta larga.

Nota:

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

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es n.º 122416.

Descripción técnica

| | |
|--|-------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 41 mm |
| Ø nominal D _c | 8 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D _s | 8 mm |
| Longitud total L | 79 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 29 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 4xD |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 90 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 65 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 35 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 70 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |