

Garant
Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 14,06-Xmm

Datos de pedido

Número de pedido	123010 14,06-X
GTIN	4062406522896
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**. 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 3,8 mm. Hasta Ø 3,7 mm con 2 canales de refrigeración internos. **Los filos principales rectos** con un 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Plazo de entrega: 12 semanas laborales

Cantidad mínima de pedido: 3 uds

Realización especial específica del cliente: Es posible la cancelación como máximo 3 días laborales tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución. Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de $\pm 10\%$ (mín. 1 ud.).

Descripción técnica

Número de filos Z	2
Norma	Norma de fábrica
Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,2 mm/rev,
Tolerancia Ø nominal	m6
Longitud de la ranura de viruta L_c	152 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Longitud total L	203 mm
Intervalo de Ø	14,06 - 16,05 mm

Tolerancia de mango	h6
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	8xD
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	azul
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	75 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		