

Garant
Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 8,06-Xmm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123010 8,06-X |
| GTIN | 4062406522865 |
| 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

| | |
|---------------------------------------|------------------|
| Intervalo de Ø | 8,06 - 10,05 mm |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Norma | Norma de fábrica |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 95 mm |
| Longitud total L | 142 mm |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | m6 |

| | |
|--|--------------------|
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,12 mm/rev, |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 8×D |
| 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 | | |