

Garant**Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 3,76-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	122306 3,76-X
GTIN	4062406057305
Clase de artículo	11E

Descripción**Ejecución:**

Recubrimiento DLC sp² de última generación con **reducido coeficiente de fricción** proporciona una **excelente evacuación de viruta**. Para el **mecanizado de alto rendimiento de materiales de aluminio**. **Alta exactitud de alineación y redondez de la perforación** gracias a las **6 fajas guía**.

Tamaño 1-1,5 con 4 fajas guía.

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 122307**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122306 + 129100HE**. 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 laborables 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

Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L_c	24 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Norma	DIN 6537 K

Longitud total L	66 mm
Avance f en aluminio que produce virutas cortas	0,35 mm/rev,
Intervalo de Ø	3,76 - 4,75 mm
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Tipo	W
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HA 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 _c	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		