

**Garant**
**Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,6mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	122380 6,6
GTIN	4045197045652
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 rectos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **viruta corta**.

**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 **122385**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122380 + 12900H**.

**Descripción técnica**

Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	6,6 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	34 mm
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud total L	79 mm
Norma	DIN 6537 K
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	24,1 mm

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
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	azul
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	245 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

### Servicios

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

