

Garant
Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,0-Xmm

Datos de pedido

Número de pedido	122500 2,0-X
GTIN	4062406075446
Clase de artículo	11E

Descripción
Ejecución:

Alma reforzada y afilado de la punta especial, con lo que se consigue un labio 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!

Los productos posteriores recomendados son n.º 122415; 122425; 122435 y 122361, así como 122371.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **122445/122505**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122440/122500 y 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

Norma	DIN 6537 K
Longitud de la ranura de viruta L_c	20 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,05 mm/rev,
Longitud total L	55 mm

Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2
Ø de mango D _s	4 mm
Intervalo de Ø	2 - 2,99 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
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	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

