

**Garant****Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,51-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	123110 5,51-X
GTIN	4062406080129
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**.

Precisión de alineación especialmente elevada gracias a **4 fajas guía**, que estabilizan la broca incluso en profundidades extremas.

Los **filos principales planos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **viruta corta**, incluso en materiales de viruta larga.

**Ventaja:**

**Elevada seguridad de proceso y calidad de superficie del taladrado.**

**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 123115**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 123110 + 129100**. 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**

Longitud total L	110 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø de mango $D_s$	6 mm
Número de filos Z	2

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	70 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h7
Intervalo de $\varnothing$	5,51 - 6,05 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	10xD
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	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	180 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		