

**Garant****Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 12,06-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	122760 12,06-X
GTIN	4062406079611
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 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

Forma **HB**: pedir con n.º **122765**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122760 + 129100HE**.

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**Los productos nuevos recomendados son los n.º 122715; 122725 y 122651.** 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 de la ranura de viruta $L_c$	77 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud total L	124 mm
Número de filos Z	2

Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/rev,
Norma	DIN 6537
Ø de mango D <sub>s</sub>	14 mm
Intervalo de Ø	12,06 - 14,05 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	28 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		

