

**Garant****Brocas HPC de MDI tipo FS mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	122670 4,76-X
GTIN	4062406078980
Clase de artículo	11E

**Descripción****Ejecución:**

**Especialmente estables** gracias al espesor de núcleo reforzado, **perfil especial**. Agudizado especial.

**Alta precisión de concentricidad y duraciones elevadas.**

**Calidad de taladrado elevada.**

**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 **122675**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122670 + 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**

Número de filos Z	2
Avance f en titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/rev,
Norma	DIN 6537
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	44 mm
Longitud total L	82 mm
Intervalo de $\varnothing$	4,76 - 6,05 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
Tipo	FS
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	rosa
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	260 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	240 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	160 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	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	S

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
Aire	adecuado