

**Garant****Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 11,9mm**

## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122793 11,9   |
| GTIN              | 4062406092337 |
| Clase de artículo | 11E           |

## Descripción

### Ejecución:

Afilado especial para la ejecución de **perforaciones con una base de perforación de 180°**. Fuerzas radiales reducidas también en el inicio de taladrado de superficies inclinadas hasta 15°. Geometría de la ranura para viruta para la evacuación óptima de las virutas. Con 4 fajas guía para la estabilización de la broca en la perforación.

### Ventaja:

**El ángulo de punta de 180°** permite taladrar y avellanar en una sola operación.

### Recomendación:

Para el uso con seguridad de proceso de las brocas de MDI 180° es obligatorio:

- **En el inicio del taladro en superficies planas, colocar una perforación piloto 1xD con la broca piloto n.º 122736.**
- **En el inicio del taladro en superficies inclinadas hasta máx. 15°: reducir el avance f al 25 % de los valores indicados. Después de iniciar el taladro se puede utilizar un valor de avance normal.**

### 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 **122793 + 129100HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122793 + 129100HE**.

Brocas MDI de 180° para el mecanizado de aluminio suministrables a petición.

**No** apto para realizar avellanados para tornillos de cabeza cilíndrica según DIN 974-1.

## Descripción técnica

|   |         |
|---|---------|
| Ø de mango $D_s$                                    | 12 mm   |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 51,2 mm |

|  |   |
|--|---|
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>      | 0,15 mm/rev,                            |
| Tolerancia Ø nominal                           | m7                                      |
| Norma  | Norma de fábrica                        |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                       | 11,9 mm                                 |
| Longitud total L                               | 116 mm                                  |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> | 69 mm                                   |
| Número de filos Z                              | 2                                       |
| Recubrimiento                                  | TiAlN                                   |
| Material de corte                              | MDI                                     |
| Ejecución                                      | 5×D                                     |
| Ángulo de punta                                | 180 grados                              |
| Mango  | DIN 6535 HA con h6                      |
| Empleo de taladro                              | abombado con restricciones              |
| Empleo de taladro                              | taladrado transversal con restricciones |
| Empleo de taladro                              | centrar inclinado con restricciones     |
| Refrigeración interior                         | sí, con 25 bar                          |
| Broca piloto necesaria                         | sí, broca piloto                        |
| 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                   | 85 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 75 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 60 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 50 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 45 m/min       | M          |
| GG(G)                          | adecuado                   | 90 m/min       | K          |

|               |          |
|---------------|----------|
| Uni           | adecuado |
| húmedo máximo | adecuado |
| húmedo mínimo | adecuado |
| Aire          | adecuado |

**Servicios**

|                               |           |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HE | 129100 HE |
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |