

## Garant

### Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm o pulgadas): 12,7



## Datos de pedido

Número de pedido	123212 12,7
GTIN	4062406116354
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**. Elevada precisión de alineación y concentricidad de taladro gracias a **4 fajas guía**. Evacuación de viruta excelente por **4 canales de refrigeración internos** a partir de Ø 3,8mm. Hasta Ø 3,7mm con 2 canales de refrigeración internos. 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.

### Nota:

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas  $12 \times D$  se necesita un centrado previo con n.º 121068 - 121130.

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

Forma **HB**: pedir con n.º **123214**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123212 + 129100HE**.

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: m6

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 163 mm

Tolerancia Ø nominal: m6

Longitud total L: 230 mm

Ø de mango  $D_s$ : 14 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/rev,

## Descripción técnica

Tolerancia Ø nominal	m6
----------------------	----

Tolerancia de mango	h6
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	163 mm
Longitud total L	230 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	182 mm
$\varnothing$ nominal $D_c$	12,7 mm
Norma	Norma de fábrica
Número de filos Z	2
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
$\varnothing$ de mango $D_s$	14 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
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
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE
-------------------------------	-----------