

## Garant

### Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm o pulgadas): 6,35



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123212 6,35   |
| GTIN              | 4062406116279 |
| 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  $L_2$ : 98,5 mm

Tolerancia Ø nominal: m6

Longitud total L: 146 mm

Ø de mango  $D_s$ : 8 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/rev,

## Descripción técnica

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

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 8 mm               |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>                     | 0,12 mm/rev,       |
| Tolerancia de mango  | h6                 |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 108 mm             |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 6,35 mm            |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 98,5 mm            |
| Norma  | Norma de fábrica   |
| Número de filos Z  | 2                  |
| Longitud total L   | 146 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 <sub>c</sub> | 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 |
|-------------------------------|-----------|