

Garant
Broca HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm o pulgadas): 13/32

Datos de pedido

Número de pedido	123212 13/32
GTIN	4062406116323
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 : 140,3 mm

Tolerancia Ø nominal: m6

Longitud total L: 204 mm

Ø de mango D_s : 12 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm²: 0,15 mm/rev,

Descripción técnica

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

Longitud de la ranura de viruta L_c	156 mm
Tolerancia de mango	h6
Longitud total L	204 mm
Norma	Norma de fábrica
\varnothing de mango D_s	12 mm
Número de filos Z	2
El \varnothing nominal en pulgadas equivale a	10,32 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	140,3 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/rev,
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 ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	75 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado

Servicios

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