

**Garant**
**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm o pulgadas): 6,35**


## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123214 6,35   |
| GTIN              | 4062406121211 |
| Clase de artículo | 11E           |

## Descripción

### Ejecución:

**Alma reforzada 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 3,8 mm. Hasta Ø 3,7 mm con 2 canales de refrigeración internos. **Los filos principales rectos** con un redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**, 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 12xD se necesita un centrado previo con n. ° 121068 – 121130.

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: m6

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 98,475 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

|   |              |
|---|--------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 98,475 mm    |
| Número de filos Z                                   | 2            |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,12 mm/rev, |
| Ø nominal $D_c$                                     | 6,35 mm      |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Norma  | Norma de fábrica   |
| Tolerancia Ø nominal                           | m6                 |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                      | 8 mm               |
| Longitud total L                               | 146 mm             |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> | 108 mm             |
| Recubrimiento                                  | TiAlN              |
| Material de corte                              | MDI                |
| Ejecución                                      | 12xD               |
| Ángulo de punta                                | 135 grados         |
| Mango  | DIN 6535 HB 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          |
| Uni                            | adecuado |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado |                |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado |                |            |

