

**Garant**
**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm o pulgadas): 12,7**

**Datos de pedido**

Número de pedido	123214 12,7
GTIN	4062406121297
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  $L_2$ : 162,95 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**

Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	230 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	162,95 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,

Tolerancia Ø nominal	m6
Ø nominal D <sub>c</sub>	12,7 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	182 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	14 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		

