

**Garant**

**Taladro VHM-HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7):  
12,55mm**



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122661 12,55  |
| GTIN              | 4045197583581 |
| 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.

### Atención:

Tamaños con **terminación X** = tolerancia de Ø de corte **h7**

### Nota:

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

## Descripción técnica

|                                          |             |
|------------------------------------------|-------------|
| Tolerancia de mango                      | h6          |
| Número de filos Z                        | 2           |
| Ø nominal $D_c$                          | 12,55 mm    |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$    | 77 mm       |
| Tolerancia Ø nominal                     | m6          |
| Ø de mango $D_s$                         | 14 mm       |
| Longitud total L                         | 124 mm      |

|                                                              |                    |
|--------------------------------------------------------------|--------------------|
| Norma                                                        | DIN 6537           |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 58,2 mm            |
| Recubrimiento                                                | TiAlN              |
| Material de corte                                            | MDI                |
| Ejecución                                                    | 6×D                |
| Ángulo de punta                                              | 140 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 | 170 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 140 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 130 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 110 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 70 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 90 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 80 m/min       | M          |
| GG(G)                          | adecuado | 95 m/min       | K          |
| Uni                            | adecuado |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado |                |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado |                |            |
| Aire                           | adecuado |                |            |

