

**Garant**
**Taladro VHM-HPC Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 10,2mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	123179 10,2
GTIN	4045197760296
Clase de artículo	11E

**Descripción**
**Ejecución:**

**Recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** de última generación con **reducido coeficiente de fricción** proporciona una **excelente evacuación de viruta**. Para el **mecanizado de alto rendimiento de materiales de aluminio**. **Elevada exactitud de alineación y concentricidad de taladro** gracias a **6 fajas guía**.

**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 para taladros profundos 12×D se necesita un centrado previo con n.º 121068 – 121130.

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Tolerancia de mango	h6
Avance f en aluminio que produce virutas cortas	0,55 mm/rev,
Longitud total L	204 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø nominal D <sub>c</sub>	10,2 mm
Norma	Norma de fábrica
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	156 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	140,7 mm
Recubrimiento	DLC

Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
Tipo	W
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	amarillo
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	250 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	245 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	105 m/min	N
PEEK	adecuado	85 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	60 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	55 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	50 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	55 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 m/min	N
PRFV	adecuado	55 m/min	N
CFRP	adecuado	55 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

