

Garant
Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm o pulgadas): 11

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123214 11 |
| GTIN | 4045197573216 |
| 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 : 139,5 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

| | |
|--|--------------|
| Número de filos Z | 2 |
| Ø nominal D_c | 11 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,15 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 156 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Tolerancia de mango | h6 |
| Tolerancia Ø nominal | m6 |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Longitud total L | 204 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 139,5 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 _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 |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |

