

**Garant**
**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,3mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123302 6,3    |
| GTIN              | 4045197459190 |
| 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**.

Precisión de alineación especialmente elevada gracias a **4 fajas guía**, que estabilizan la broca incluso en profundidades extremas.

**Los filos principales convexos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**, incluso en materiales de viruta larga.

**Ventaja:**

**Elevada seguridad de proceso y calidad de superficie del taladrado.**

**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  $12 \times D$  se necesita un centrado previo con n.º 121068– 121130 o una perforación piloto  $3 \times D$  con n.º 122736.

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**Los productos sucesores recomendados son n.º 123226 y 123236.**

**Descripción técnica**

|  |              |
|--|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$      | 108 mm       |
| Número de filos Z                          | 2            |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/rev, |
| Tolerancia de mango                        | h6           |
| Ø nominal $D_c$                            | 6,3 mm       |
| Tolerancia Ø nominal                       | h7           |
| Ø de mango $D_s$                           | 8 mm         |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Longitud total L   | 146 mm             |
| Norma  | Norma de fábrica   |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 98,6 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                |
| Broca piloto necesaria                                       | sí, broca piloto   |
| Semiestándar   | sí                 |
| anillo de color  | verde              |
| Tipo de producto   | Broca espiral      |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 180 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 140 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado con restricciones | 110 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 50 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 35 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 40 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 35 m/min       | M          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 70 m/min       | K          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |

húmedo máximo

adecuado