

**Garant**
**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	123302 11,5
GTIN	4045197459350
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**

Número de filos Z	2
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	156 mm
Tolerancia de mango	h6
Ø nominal $D_c$	11,5 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	12 mm

Longitud total L	204 mm
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	138,8 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