

Garant
Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123302 12 |
| GTIN | 4045197459374 |
| 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 | 156 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Ø nominal D_c | 12 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,26 mm/rev, |
| Tolerancia de mango | h6 |
| 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 ₂ | 138 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 _c | 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 ² | adecuado con restricciones | 110 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 35 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 70 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |

húmedo máximo

adecuado