

**Garant**
**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	122765 8,5
GTIN	4045197399052
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**.

**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.

### Nota:

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**Los productos sucesores recomendados son n.º 122716 y 122726.**

## Descripción técnica

Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	8,5 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	61 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud total L	103 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	48,3 mm

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	28 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		