

## Garant

### Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 12,5 mm



## Datos de pedido

Número de pedido	122432 12,5
GTIN	4045197540027
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**. Evacuación de viruta excelente por **4 canales de refrigeración internos**. **Las cuchillas principales rectas** con redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**. **Recubrimiento especial** para **duraciones máximas** y **gran potencia de arranque de viruta**.

### Recomendación:

#### Profundidad de perforación máxima:

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

#### Nota:

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

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: m6

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø nominal: m6

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 41,3 mm

Longitud total L: 107 mm

Ø de mango  $D_s$ : 14 mm

Avance f en Inconel®: 0,16 mm/rev,

## Descripción técnica

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	60 mm
Tolerancia de mango	h6
Ø nominal $D_c$	12,5 mm
Avance f en Inconel®	0,16 mm/rev,

Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	m6
Ø de mango D <sub>s</sub>	14 mm
Longitud total L	107 mm
Norma	DIN 6537 K
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	41,3 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
	4×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	rosa
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	S
Inconel	adecuado	35 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		