

**Garant****Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Datos de pedido**

|                   |                |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido  | 123302 10,06-X |
| GTIN              | 4062406523572  |
| 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.** Plazo de entrega: 12 semanas laborales

Cantidad mínima de pedido: 3 uds

Realización especial específica del cliente: Es posible la cancelación como máximo 3 días laborales tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución. Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de  $\pm 10\%$  (mín. 1 ud.).

**Descripción técnica**

|                                       |        |
|---------------------------------------|--------|
| Tolerancia de mango                   | h6     |
| Número de filos Z                     | 2      |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$ | 156 mm |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Intervalo de Ø                             | 10,06 - 12,05 mm   |
| Tolerancia Ø nominal                       | h7                 |
| Norma                                      | Norma de fábrica   |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                  | 12 mm              |
| Longitud total L                           | 204 mm             |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/rev,        |
| 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                   |          |   |