

Garant
**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm o pulgadas):
16,06-X**

Datos de pedido

Número de pedido	123214 16,06-X
GTIN	4062406523404
Clase de artículo	11E

Descripción
IMPORTANTE: el artículo se puede configurar

Intervalo de Ø: 16.06 - 18.05 mm

Ejecución:

Alma reforzada y afilado especial, con lo que se consigue un filo transversal cortante **con alta precisión de centrado**. Elevada precisión de alineación y concentricidad de taladro gracias a **4 fajas guía**. Evacuación de viruta excelente por **4 canales de refrigeración internos** a partir de Ø 3,8 mm. Hasta Ø 3,7 mm con 2 canales de refrigeración internos. **Los filos principales rectos** con un 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas 12xD se necesita un centrado previo con n. ° 121068 – 121130. 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.).

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: m6

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø nominal: m6

Longitud total L: 285 mm

 Ø de mango D_g: 18 mm

 Avance f en INOX < 900 N/mm²: 0,2 mm/rev,

Descripción técnica

Intervalo de Ø	16,06 - 18,05 mm
Longitud total L	285 mm
Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,2 mm/rev,
Ø de mango D _s	18 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	234 mm
Tolerancia de mango	h6
Tolerancia Ø nominal	m6
Número de filos Z	2
Norma	Norma de fábrica
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	12×D
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	azul
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	75 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado