

Garant**Brocas HPC MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 12,06-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	122738 12,06-X
GTIN	4062406079499
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**. 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. Con **ángulo de punta de 140°** y **tolerancia especial del filo p6** para la ejecución óptima de taladro piloto.

Nota:

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

Una perforación piloto es recomendable para perforaciones de orificios profundos a partir de $12 \times D$ y obligatoria para perforaciones de orificios profundos de $20 \times D$ a $30 \times D$.

La aplicación de una perforación piloto aumenta siempre la seguridad en el proceso. 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 laborables 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 Ø nominal	h7
Longitud total L	124 mm
Número de filos Z	2
Norma	DIN 6537
Ø de mango D_s	14 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c	77 mm
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/rev,
Intervalo de \emptyset	12,06 - 14,05 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
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_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	130 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	75 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

