

\_ DC170: EL TALADRADO TIENE UNA NUEVA IMAGEN


**Visiblemente distinta,  
completamente fiable.**

Innovaciones de producto

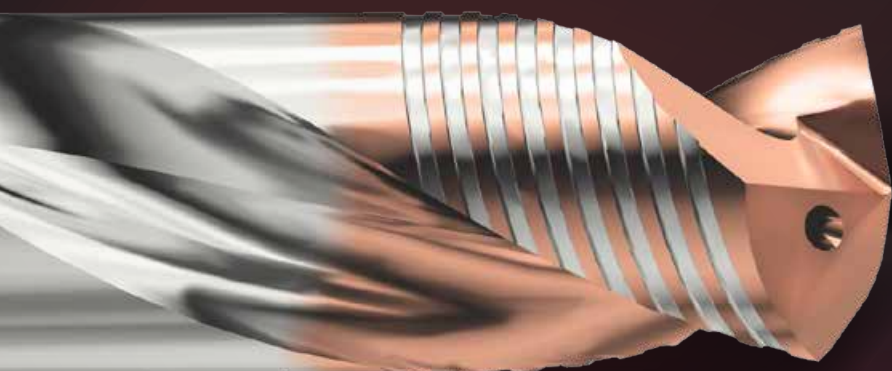
Taladrado



**DC170: EL ICONO  
DEL TALADRADO.**



**FASCINADOS POR  
UNA SOLUCIÓN  
SOBRESALIENTE.**



## DC170: EL ICONO DEL TALADRADO.

---

El innovador diseño de sus guías hace que la resistencia del metal duro actúe en el lugar necesario para afrontar las fuerzas de corte: justo detrás de la arista de corte, exactamente en la dirección de las fuerzas de corte, proporcionando mayor estabilidad y un incremento de productividad considerable. La DC170 domina con fiabilidad incluso esfuerzos extremos en caso de salidas inclinadas o en agujeros transversales y disipa eficazmente el calor propio del mecanizado por arranque de viruta a través de las guías.

Gracias a la orientación especial de las guías se reducen las no deseadas vibraciones a un mínimo absoluto: su impresionante estabilidad proporciona también una seguridad de proceso al taladrar sin precedentes.

**La DC170 proporciona un cambio de imagen al taladrado. Sus guías convierten a esta herramienta de altas prestaciones en el icono de una nueva clase de rendimiento.**

# EL ICONO



Comparación: durabilidad de la herramienta [m]

**Una vida útil prolongada hasta un 50% mayor con un 35% más de velocidad de avance**

Material de la pieza de trabajo: X19NiCrMo4, 1.2764, 850 N/mm<sup>2</sup>

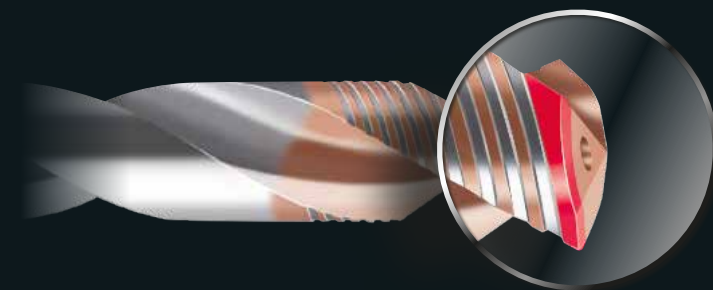
Herramienta: DC170-20-04.040A1-WJ30EJ

Profundidad de taladrado: 53 mm de agujero pasante

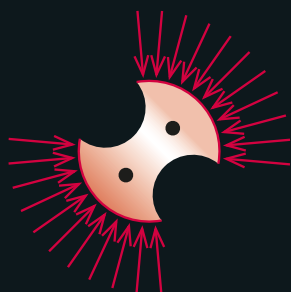
## Más fuerte que nunca gracias a su máximo volumen de metal duro

Cuando se requiere el rendimiento máximo absoluto, una arista de corte convencional llega rápidamente a sus límites físicos por falta de estabilidad. Los esfuerzos generados, especialmente en el caso de salidas inclinadas o en agujeros transversales, exigen una herramienta que sea capaz de soportarlas. Pero el diseño de las guías también puede convencer en caso de operaciones de

taladrado supuestamente menos exigentes: con una ventaja sólida en cuanto a durabilidad. La base maciza de metal duro situada justo detrás de la arista de corte proporciona una estabilidad increíble y disipa eficazmente el calor de las temperaturas extremas alcanzadas durante el taladrado.



# DE UNA NUEVA

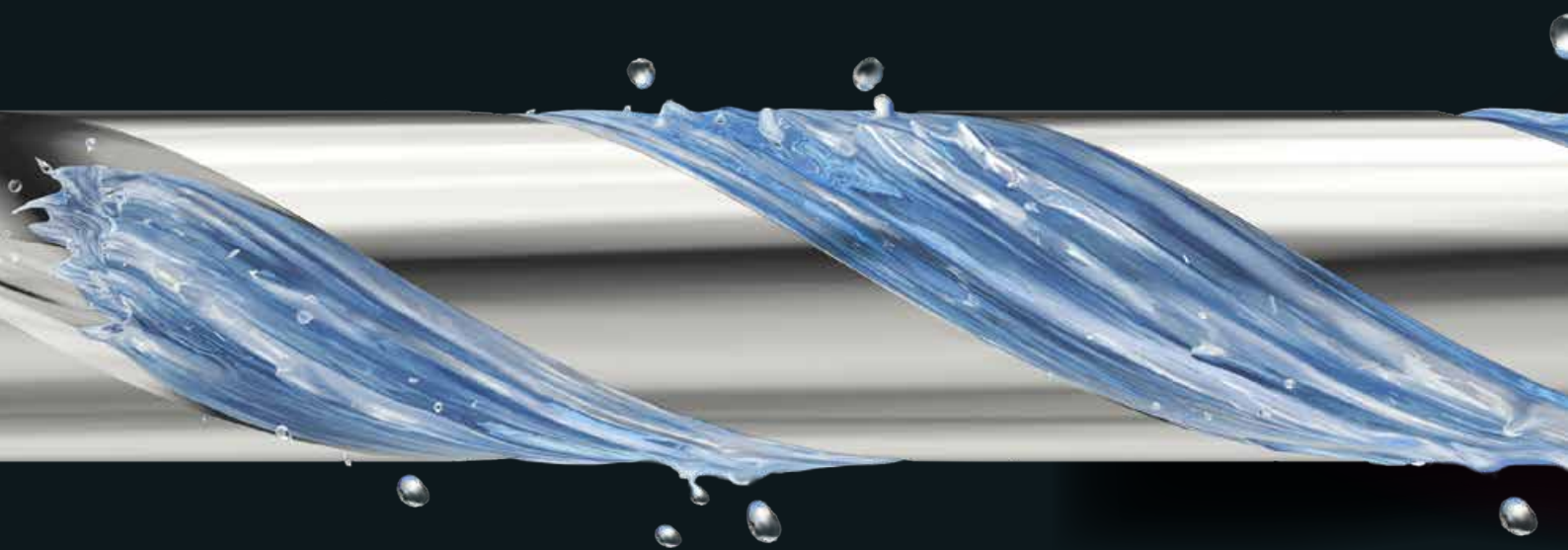


## Guiado continuo

La reducción a un mínimo absoluto de las no deseadas vibraciones durante el taladrado son un efecto muy eficaz de la orientación especial de las guías. Y es que la broca está guiada prácticamente de forma continua, por lo que puede dar un impresionante rendimiento; literalmente: «en toda la línea».

La totalidad del proceso de taladrado se caracteriza desde ahora por una estabilidad de operación sin precedentes. El resultado es claramente visible: en comparación directa con brocas convencionales, la DC170 muestra una calidad de taladrado claramente superior.

# CLASE DE REN

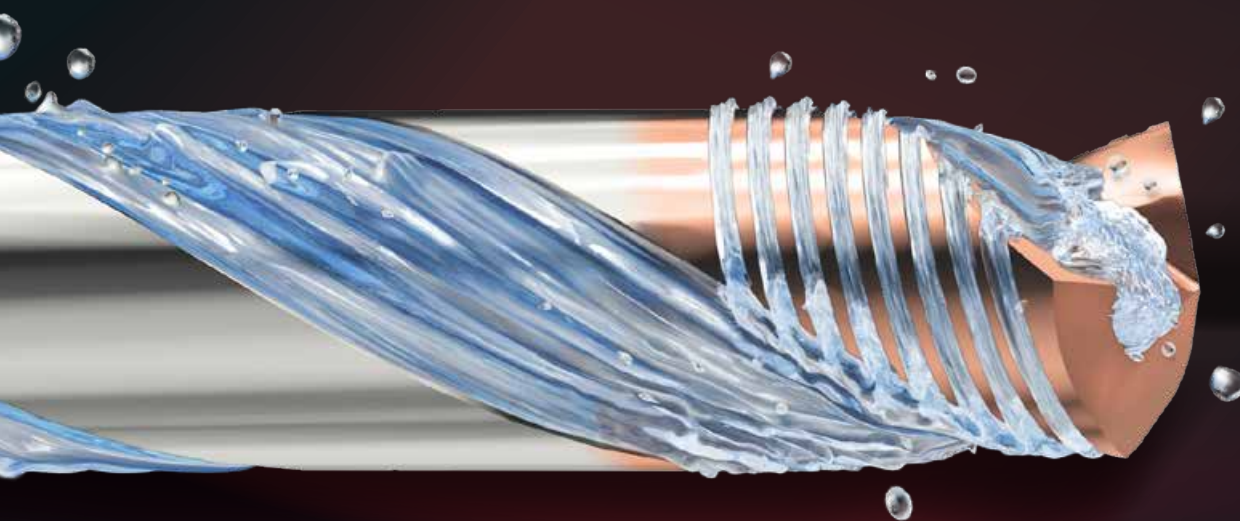


## Refrigeración en los 360°

Gracias al uso de refrigerante, se pueden contrarrestar eficazmente las altas temperaturas durante el taladrado. Sin embargo, mientras en otras brocas solo se usa este fluido parcialmente y en función del tipo de construcción, la DC170 recibe una completa inmersión a lo largo de las guías. Este efecto refrigerante es

tan único como efectivo. Los cálculos demuestran la ventaja constructiva única del nuevo diseño de las guías. El éxito para una mayor seguridad de proceso: las ranuras poco profundas permiten el flujo continuo de refrigerante, impidiendo al mismo tiempo los peligrosos atascos de virutas.

# DIMIENTO.



## DC170: EL ICONO DEL TALADRADO.

---



### Cómo se alcanza la eficiencia de costes: la escala de reafilado

Las brocas convencionales se desechan con frecuencia demasiado pronto; sin embargo, con el servicio de reacondicionado de Walter se puede devolver la herramienta a un estado «casi como nuevo» varias veces. El criterio decisivo para el aprovechamiento completo es la capacidad de reconocer su potencial restante real. Con la función adicional de las ranuras de refrigeración

como escala de reafilado, se puede deducir el potencial de reacondicionado de la DC170 de forma muy fácil. Comenzando en un estado de nuevo con ocho ranuras visibles, se puede reacondicionar la broca hasta tres veces, alcanzándose un número mínimo de dos ranuras.

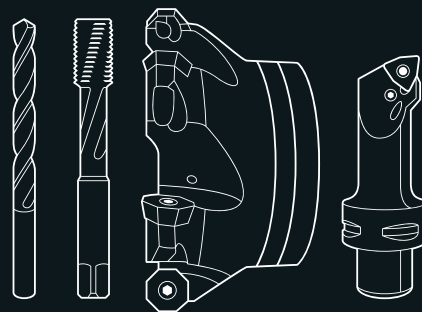
## Walter AG

---

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen  
Postfach 2049, 72010 Tübingen  
Alemania

[www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)

---



---

**Walter Tools Ibérica S.A.U.**  
El Prat de Llobregat, España  
+34 (0) 934 796760, [service.iberica@walter-tools.com](mailto:service.iberica@walter-tools.com)

**Walter do Brasil Ltda.**  
Sorocaba – SP, Brasil  
+55 15 32245700, [service.br@walter-tools.com](mailto:service.br@walter-tools.com)

**Walter Argentina S.A.**  
Capital Federal, Argentina  
+54 (11) 4382-0472, [service.ar@walter-tools.com](mailto:service.ar@walter-tools.com)

**Walter Tools S.A. de C.V.**  
Saltillo, Coahuila, Mexico  
+52 (844) 450-3500, [service.mx@walter-tools.com](mailto:service.mx@walter-tools.com)

---

Ver tráiler:

