

TALADRADO · SUPERALEACIONES · ISO S

EL CONTROL ENTRA EN EL AGUJERO.

WTX-Ti

Tecnología CERATIZIT para taladrar

INCONEL 718**ESTUDIAR MI APLICACIÓN** ↗

Conocer la broca ↓



METAL DURO INTEGRAL

Diseñada para materiales exigentes.**01****CONTROL DE VIRUTA**

Geometría de canal y núcleo optimizados para favorecer una evacuación segura.

02**ESTABILIDAD DEL FILO**

Preparación del filo orientada a soportar las exigencias del taladrado.

03**PROTECCIÓN SUPERFICIAL**

Tecnología de recubrimiento con tratamiento posterior para aumentar la resistencia al desgaste.

INCONEL 718 · EL RETO DEL TALADRADO

El calor se concentra. La viruta tiene que salir.

CALOR

Una zona de corte exigente.

La baja conductividad térmica del Inconel 718 dificulta la disipación del calor y favorece el desgaste de la herramienta.

EVACUACIÓN

La viruta también cuenta.

La geometría de canal de WTX-Ti ayuda a evacuar la viruta. En la aplicación deben revisarse la profundidad y el suministro de refrigerante.

Contexto del material: [estudio de taladrado de Inconel 718 ↗](#). Tecnología WTX-Ti: [documentación del fabricante ↓](#).

ENDURECIMIENTO

El material cambia al trabajar.

Su tendencia al endurecimiento por deformación exige considerar el estado del material al definir el proceso.

VALIDACIÓN EN PIEZA

Mide el agujero conforme.

Compara vida útil, tiempo de ciclo y calidad del agujero con tu proceso actual. Define un mismo criterio de cambio de herramienta.

APLICACIÓN DOCUMENTADA POR CERATIZIT

WTX-Ti. Probada en Inconel 718.

El fabricante describe un caso de cliente con una broca de Ø 4,40 mm. Es una referencia de aplicación, no una garantía de resultado para otras condiciones.

[Leer el caso original ↗](#)

>3.000

agujeros en el caso publicado

Los parámetros del ensayo deben distinguirse de los recomendados para tu pieza. La selección requiere conocer tu operación.

LA BROCA · DATOS VERIFICADOS

Elige la referencia desde tu aplicación.

WTX-Ti es una familia. La ficha siguiente corresponde al ejemplo de Ø 5 mm mostrado; el código de pedido se confirma según tu agujero.



WTX-Ti · Imagen de CERATIZIT Deutschland.

WTX-TI.5,00.R.3D.IK.HA DPA54

Material de herramienta	Metal duro integral
-------------------------	----------------------------

Diámetro del ejemplo	Ø 5,00 mm
----------------------	------------------

Versión de profundidad	3 × D
------------------------	--------------

Refrigeración	Interior · IK
---------------	----------------------

Mango	Cilíndrico · HA
-------	------------------------

Recubrimiento de esta ficha	DPA54
-----------------------------	--------------

Geometría de la familia	Canales pulidos y preparación del filo
-------------------------	---

[Consultar en CERATIZIT ↗](#). Confirma la longitud útil y la disponibilidad de la referencia antes de pedir.

TU APLICACIÓN · IEXTOOLS

Hablemos de tu próximo agujero.

Prepara los datos de tu pieza para estudiar una referencia WTX-Ti o solicitar una oferta.

Quiero

Asesoramiento técnico



Material y estado

Inconel 718

Indica tratamiento y dureza si los conoces.

Diámetro del agujero (mm)

Ej. 5

Profundidad (mm)

Ej. 15

Tipo de agujero

Selecciona



Máquina

Modelo o tipo

Refrigeración

Selecciona



Presión, tolerancia y otros datos

(opcional)

Presión y caudal disponibles, tolerancia, volumen de piezas, herramienta actual...

PREPARAR MI CONSULTA



▼ Fuentes y documentación técnica**1. CERATIZIT Deutschland · WTX-Ti y caso Inconel 718**

Comunicado del fabricante: aplicación, canales pulidos, preparación del filo y tecnología Dragonskin. Fuente de la fotografía de la broca montada.

2. CERATIZIT · Gama de productos, destacados (PDF)

WTX-Ti, página 13: geometría de canal y núcleo, recubrimiento y tratamiento superficial.

3. CERATIZIT · Web oficial de herramientas de corte

Consulta la gama y confirma la referencia de pedido con el fabricante.

4. Tool wear and hole quality evaluation in cryogenic Drilling of Inconel 718 superalloy

Contexto del material: conductividad térmica, endurecimiento y desgaste. No es un ensayo de WTX-Ti.

Información revisada el 14 de septiembre de 2026. Las referencias históricas documentan aplicaciones; no acreditan existencias ni resultados para otra operación.
