

Garant**Broca para taladros profundos HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 16xD, DLC, Ø DC h7: 6,8mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123588 6,8 |
| GTIN | 4045197352408 |
| Clase de artículo | 11E |

Descripción**Ejecución:**

Ranurado en espiral, con **6 fajas guía** y canales de refrigeración internos. Broca para taladros profundos de alto rendimiento de nueva generación en el ámbito de HPC. **Con ángulo de punta de 135° y tolerancia de corte h7** para realizar perfectamente una perforación de taladro profundo. **Elevada precisión de alineación y concentricidad de la perforación.**

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 taladro profundo 16xD se necesita un centrado previo con n.º 121068–121121 o una perforación piloto 4xD con la broca piloto n.º 122606. Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos a partir de $20 \times D$ es absolutamente necesario una perforación piloto a la máxima profundidad de perforación con broca piloto n.º 122606.

La realización de una perforación piloto aumenta la seguridad de que el proceso salga bien. Ver también la página 140/141.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Ø nominal D_c | 6,8 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 125 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Avance f en aluminio que produce virutas cortas | 0,28 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D_s | 8 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Longitud total L | 165 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 114,8 mm |
| Recubrimiento | DLC |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 16xD |
| Ángulo de punta | 135 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 40 bar |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Broca piloto necesaria | sí, broca piloto |
| anillo de color | amarillo |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio | adecuado | 160 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 190 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 140 m/min | N |
| PMMA Fibra acrílica | adecuado | 150 m/min | N |
| PEEK | adecuado | 120 m/min | N |
| PVDF GF20 | adecuado | 90 m/min | N |
| PA 66 GF30 | adecuado | 80 m/min | N |
| PEEK GF30 | adecuado | 70 m/min | N |
| PTFE CF25 | adecuado | 80 m/min | N |
| Cu | adecuado | 90 m/min | N |
| CuZn | adecuado | 115 m/min | N |
| PRFV | adecuado | 80 m/min | N |

| | | | |
|---------------|----------|----------|---|
| CFRP | adecuado | 80 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |