

Garant**Broca para taladros profundos HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA
16×D, DLC, Ø DC h7: 11,8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123588 11,8
GTIN	4045197352576
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 16×D se necesita un centrado previo con n.º 121068–121121 o una perforación piloto 4×D con la broca piloto n.º 122606. Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos a partir de 20 × 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

Avance f en aluminio que produce virutas cortas	0,37 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L_c	215 mm
Ø nominal D_c	11,8 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D_s	12 mm

Longitud total L	265 mm
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	197,3 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		