

Garant**Broca para taladros profundos HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 16xD, TiAlN, Ø DC h7: 6,5mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123688 6,5 |
| GTIN | 4045197355348 |
| Clase de artículo | 11E |

Descripción**Ejecución:**

Ranurado en espiral, con **4 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 taladros profundos 16xD se necesita un centrado previo con n.º 121068 – 121121 o una perforación piloto 4xD con la broca piloto n.º 122736. 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 122736. **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 | 6,5 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,14 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 125 mm |
| 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 | 115,3 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| 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 | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 95 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 95 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 95 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 50 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 100 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |