

Garant
Broca para taladros profundos HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC h7: 4,8mm

Datos de pedido

Número de pedido	123690 4,8
GTIN	4045197320278
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 16×D se necesita un centrado previo con n.º 121068 – 121130 o una perforación piloto 4×D con la broca piloto n.º 122736. 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 122736. **La realización de una perforación piloto aumenta la seguridad de que el proceso salga bien.** Ver también la página 129/130.

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 112,8 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D_5 : 6 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,1 mm/rev,

Descripción técnica

Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,1 mm/rev,
Ø nominal D_c	4,8 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c	120 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia \varnothing nominal	h7
\varnothing de mango D_s	6 mm
Longitud total L	160 mm
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	112,8 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	20xD
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	105 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	45 m/min	M
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo

adecuado