

## Garant

### Brocas co-piloto HPC-MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 5,8mm



#### Datos de pedido

Número de pedido	123691 5,8
GTIN	4045197569172
Clase de artículo	11E

#### Descripción

##### Ejecución:

Ranurado en espiral, con **4 fajas guía** y canales de refrigeración internos. Broca copiloto de alto rendimiento de nueva generación en el ámbito de HPC. **Con ángulo de punta de 138° y tolerancia de corte j6** para realizar perfectamente una coperforación piloto. **Elevada exactitud de alineación y concentricidad de la coperforación piloto.**

##### 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 40xD y 50xD se necesita obligatoriamente una perforación piloto con broca piloto a la máxima profundidad de perforación n.º 122736 y una coperforación piloto 20xD con broca de copiloto n.º 123691.

**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 acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	5,8 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	140 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	j6
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	185 mm
Norma	Norma de fábrica

Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	131,3 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	20×D
Ángulo de punta	138 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	45 m/min	M
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		