

## Garant

### Broca para taladros profundos HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 6,5mm



#### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123693 6,5    |
| GTIN              | 4045197320674 |
| 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:

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.

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 190,3 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 240 mm

Ø de mango  $D_5$ : 8 mm

Avance f en acero < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,14 mm/rev,

#### Descripción técnica

|                                       |        |
|---------------------------------------|--------|
| Número de filos Z                     | 2      |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$ | 200 mm |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 6,5 mm             |
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>                    | 0,14 mm/rev,       |
| Tolerancia Ø nominal   | h7                 |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 8 mm               |
| Longitud total L   | 240 mm             |
| Norma  | Norma de fábrica   |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 190,3 mm           |
| Recubrimiento  | TiAlN              |
| Material de corte  | MDI                |
| Ejecución  | 25×D               |
| 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 95 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 65 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                   | 85 m/min       | K          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |

húmedo máximo

adecuado