

**Garant**
**Broca para taladros profundos HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 3,5mm**
**Datos de pedido**

Número de pedido	123693 3,5
GTIN	4045197320612
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 – 121121 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 140/141.

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

**Descripción técnica**

Ø nominal $D_c$	3,5 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	110 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/rev,
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	150 mm
Norma	Norma de fábrica

Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	104,8 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		