

**Garant****Broca para taladros profundos HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 50xD, TiAlN, Ø DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123750 5
GTIN	4045197498311
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 fg6** 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 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>	0,08 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	5 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	275 mm
Tolerancia Ø nominal	fg6
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	320 mm
Norma	Norma de fábrica

Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	267,5 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	50×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 y co-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	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		