

**Garant****Brocas de un solo labio HM Longitud total L 200 mm, AlTiN, Ø: 3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	124002 3
GTIN	4067263106845
Clase de artículo	10D

**Descripción****Ejecución:**

Broca para taladro profundo con ranura recta de un solo filo para profundidades de perforación de hasta 1000 mm en el estándar y hasta 6000 mm bajo pedido. La forma circunferencial de diseño universal en el cabezal de perforación permite un trabajo seguro en una amplia gama de materiales.

**Nota:**

Para un uso seguro del proceso de las brocas para taladro profundo, se requiere una perforación piloto anterior de al menos  $4 \times D$  con broca piloto n.º 122736 o n.º 231605 para diámetros más grandes o con broca piloto n.º 122606 para aluminio. Para agujeros profundos de  $> 50 \times D$ , la herramienta se debe soportar con un bisel a intervalos de  $50 \times D$ . La relación L/D indicada corresponde a la profundidad de perforación mínima alcanzable con la broca para taladros profundos correspondiente. Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Se recomienda una presión del refrigerante de  $> 40$  bar.

**Descripción técnica**

Norma	Norma de fábrica
Ø nominal $D_c$	3 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	145 mm
Longitud total L	200 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	149,5 mm
Número de filos Z	1
Recubrimiento	AlTiN

Material de corte	MD
Ángulo de punta	125 grados
Mango	DIN 6535 HB
Refrigeración interior	sí, con mín. 40 bar
Broca piloto necesaria	sí, broca piloto
Semiestándar	sí

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	250 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
GG	adecuado	80 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		