

Garant**Brocas de un solo labio HM Longitud total L 1000 mm, TiAlN, Ø: 16-Xmm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 124010 16-X |
| GTIN | 4067263329510 |
| 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 123885 y 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 |
|---|------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 910 mm |
| Ø de mango D_s | 25 mm |
| Intervalo de Ø | 16 - 16,99 mm |
| Número de filos Z | 1 |
| Longitud total L | 1000 mm |
| Ø nominal D_c | 16 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |

| | |
|------------------------|---------------------|
| Material de corte | MD |
| Mango | DIN 6535 HB |
| Refrigeración interior | sí, con mín. 40 bar |
| Broca piloto necesaria | sí, broca piloto |
| Semiestándar | sí |

Datos de usuario

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