

**Garant****Brocas de un solo labio HM Longitud total L 300 mm, AlTiN, Ø: 11,4-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	124003 11,4-X
GTIN	4067263514824
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 de mango $D_s$	25 mm
Intervalo de Ø	11,4 - 11,99 mm
Longitud total L	300 mm
Número de filos Z	1
Ø nominal $D_c$	11,4 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	215 mm
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		