

DrillLine



# DEEPT<sup>RI</sup> DRILL

www.tungaloy.com

Tungaloy Report No. 430S1-G

**¡Una productividad increíble para una broca de taladrado profundo!**

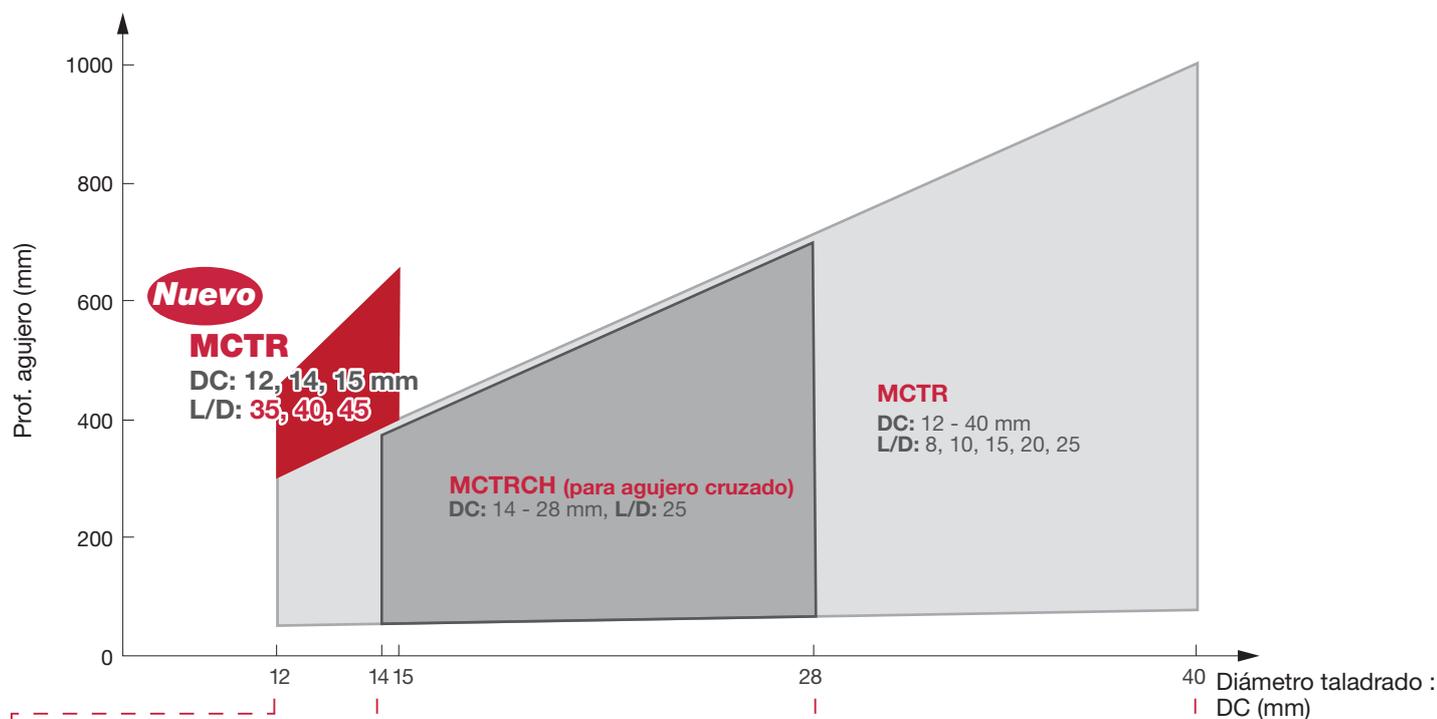


**INDUSTRY 4.0**  
*FEED the SPEED!*



## Brocas cañón de plaquita intercambiable más largas para operaciones de diámetro pequeño en centros de mecanizado CNC

Nuevo MCTR con un rango de  $\varnothing 12 - \varnothing 15$  con L/D = 35, 40, 45



**LOGT**  
DC = 12 - 13.9 mm

Plaquita única con 2 aristas de corte, separadores de virutas y zona Wiper incorporada

**TOHT**  
DC = 14 - 28 mm

Plaquita única con 3 aristas de corte, separadores de virutas y zona Wiper incorporada

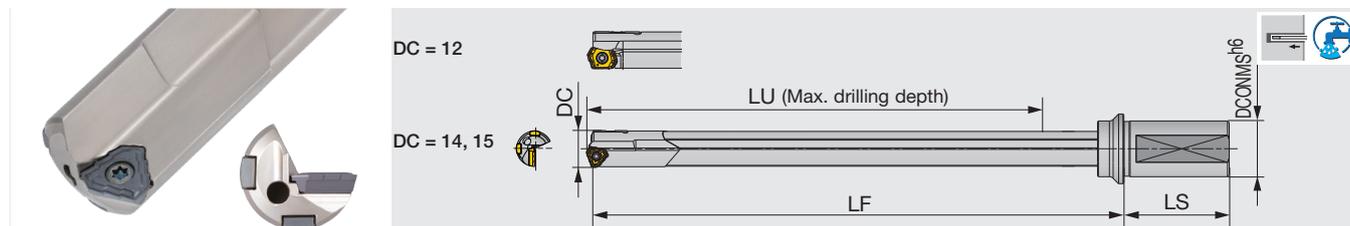
**FBM..-I / C / FBH ..**  
DC = 28.1 - 40 mm

Plaquita única con 2 aristas de corte y zona Wiper incorporada

**Nuevo**

## MCTR L/D=35, 40, 45

Cuerpo de broca para centros de mecanizado, L/D = 35, 40, 45, De diámetro de  $\varnothing 12, 14, 15$  mm



Descripción	DC	L/D	DCONMS	LU	LS	LF	Plaquita	Patín guía
MCTR12.00XM20-35	12	35	20	456.8	50	485	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.00XM20-40	12	40	20	521.8	50	550	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.00XM20-45	12	45	20	586.8	50	615	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR14.00XM25-35	14	35	25	527	56	561	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR14.00XM25-40	14	40	25	602	56	636	TOHT07..	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.00XM25-35	15	35	25	562	56	598	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.00XM25-40	15	40	25	642	56	678	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC

DC	De diámetro de tolerancia	Applicable tolerance range of Diám. agujero
12, 14, 15	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

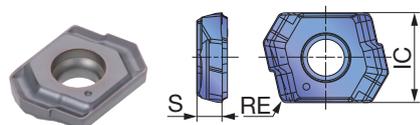
### SPARE PARTS

Descripción	Plaquita		Patín guía	
	Tornillo	Llave	Tornillo	Llave
MCTR12...	SR10503833L040	T-7F	CSPB-2L043	IP-6F
MCTR14...-MCTR15...	SR14-560/S	T-8F	SR34-508	T-7F

Par recomendado (N-m) para fijar: CSPB-2L043=0.7, SR34-508=0.9, SR14-560/S=1.2, SR10503833L040=1.3

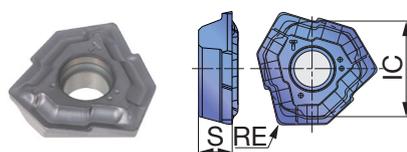
## Plaquitas

### LOGT-NDJ



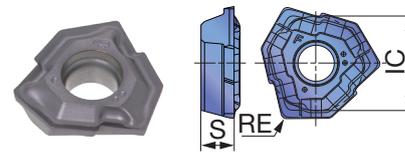
Descripción	DCN-DCX	AH725	IC	S	RE
LOGT060204R-NDJ	12	●	7.08	2	0.4

### TOHT-NDJ



Descripción	DCN-DCX	AH725	IC	S	RE
TOHT070304R-NDJ	14, 15	●	7.69	2.3	0.4

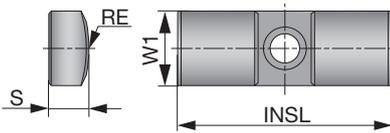
### TOHT-NDL



Descripción	DCN-DCX	AH725	IC	S	RE
TOHT070304R-NDL	14, 15	●	7.69	2.3	0.4

## Patines guía de metal duro

### GP04, 05



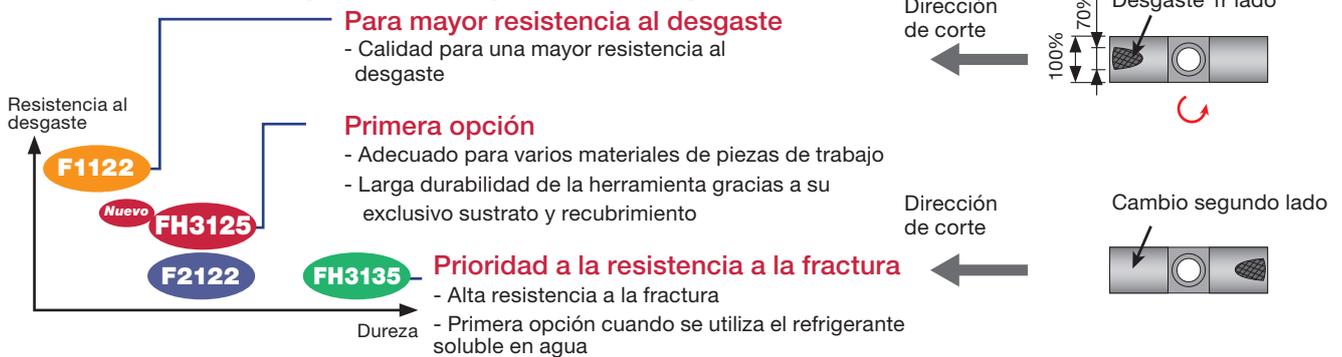
Descripción	DC	F1122	F2122	FH3125	FH3135	W1	INSL	S	RE	Chafilán
GP04-055	12	●	▲			4	16	2	5.5	Único
GP04-16-055-DC	12			●	●	4	16	2	5.5	Doble
GP05-060	14, 15	●	▲			5	18	2.5	6	Único
GP05-18-060-DC	14, 15			●	●	5	18	2.5	6	Doble

●: Disponible  
▲: Finalización  
Cantidad paquete = 5 pcs.

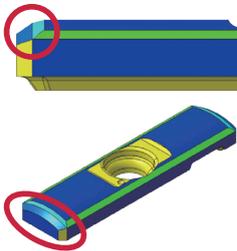
### Calidad del patín guía y cuándo cambiarlo

Los patines guía sufren desgaste como las plaquitas

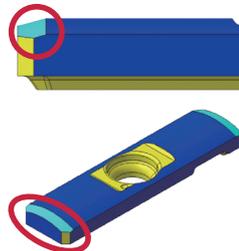
- El patín guía tiene dos lados
- Cada patín puede ser utilizado por ambos lados. Cuando la primera esquina se desgasta hasta el 70% de la anchura, invierta el Patín guía para utilizar el segundo lado
- Sustituir por un nuevo patín guía cuando el segundo lado se desgaste.



Doble Chafilán

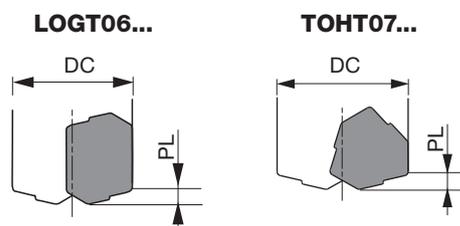


Chafilán único



## FORMAS DE AGUJEROS CIEGOS DEL FONDO DEL AGUJERO

DC	Plaquita	Diferencia máxima PL
12 - 13.99	LOGT06	1.8
14 - 15.99	TOHT07	2

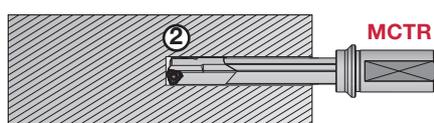


## CÓMO UTILIZAR UNA BROCA MCTR (> 25xD) EN UN CENTRO DE MECANIZADO O UNA MÁQUINA DE MANDRINADO HORIZONTAL

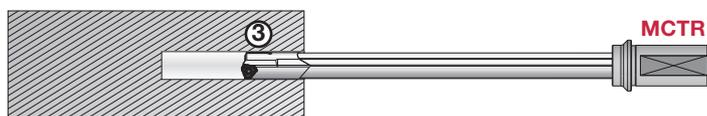
Si la broca MCTR de más de 25xD se utiliza en un centro de mecanizado convencional o en una máquina de mandrinado horizontal sin guía o casquillos anti-látigo que soporten la herramienta en toda su longitud, observe las siguientes instrucciones para evitar que la broca "azote" durante el mecanizado.



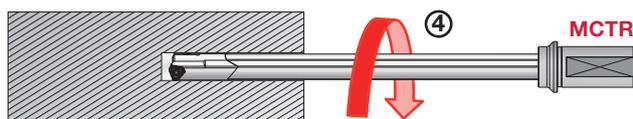
① Taladrar un agujero piloto



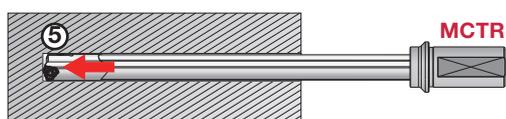
② Utilice una broca MCTR de  $\leq 25xD$  para hacer el agujero piloto más profundo posible.



③ Comenzar con una baja revolución de la broca y una baja tasa de penetración como el MCTR (> 25xD) la broca entra al agujero piloto  
 Núm. de revoluciones:  $n = 50 - 100 \text{ min}^{-1}$   
 Velocidad de avance:  $V_f = 100 - 300 \text{ mm/min}$



④ Cuando la broca llegue hasta el final del agujero piloto, aumentar la rotación de la broca a la máxima velocidad de mecanizado.

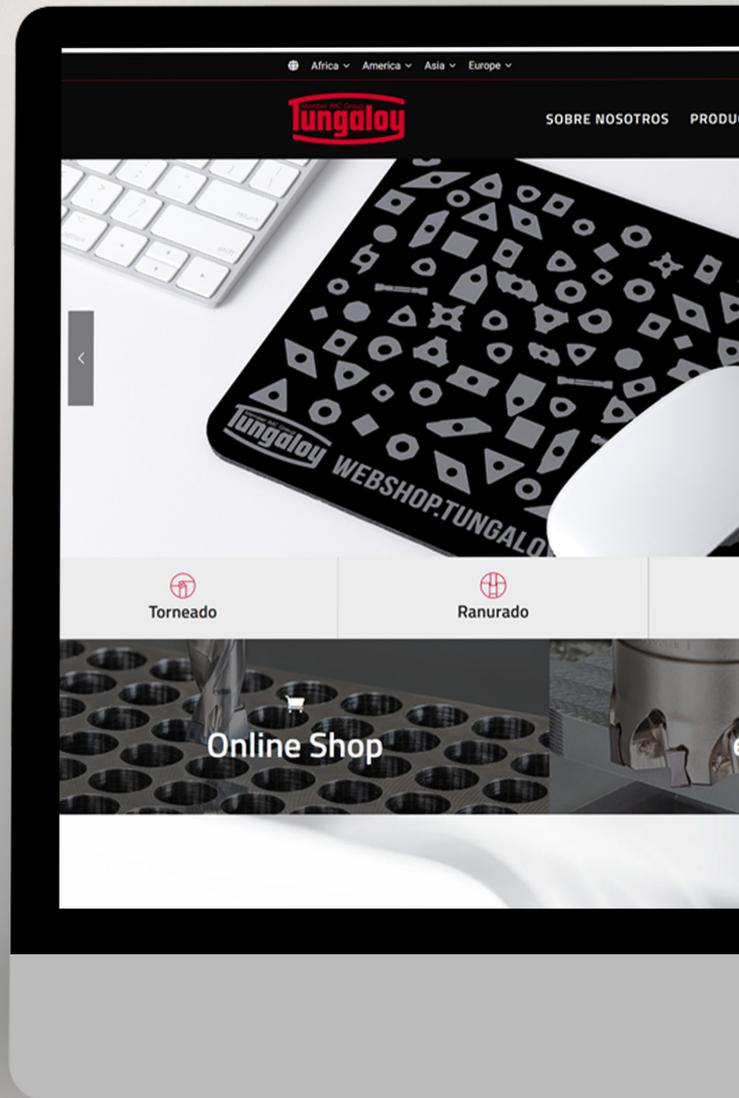


⑤ Empezar a avanzar para completar el taladrado

### (Precaución)

Utilice siempre el paso ② para evitar que la broca se mueva, lo que puede provocar la rotura de la broca y una posible lesión en la superficie.

# ¡PRESENTAMOS



DESCÚBRE TODAS LAS NOVEDADES

# S NUEVA WEB!



WWW.TUNGALOY.ES





## Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7  
Pol. Ind. Bufalvent  
ES-08243 Manresa (BCN), Spain  
Phone: +34 93 113 1360  
[www.tungaloy.es](http://www.tungaloy.es)

DESCUBRE NUESTRA APP



[HTTP://WEBSHOP.TUNGALOY.ES](http://www.tungaloy.es)

Síguenos @tungaloyiberica



ThreadMilling Advisor



Tungaloy Atlas



Guía de selección de  
plaquitas



Dr. Carbide



TungNavi

Distribuido por:



FIND US ON THE CLOUD!  
[machingcloud.com](http://machingcloud.com)



TUNGALOY  
RESPONSIBLE  
PRINTING

Publicación impresa en papel  
Creator Digital Gloss 115g con  
certificado:

