

**Garant**

**Broca de MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 1/2**

**Datos de pedido**

Número de pedido	123035 1/2
GTIN	4062406112424
Clase de artículo	11E

**Descripción****Ejecución:**

**Taladro de 3 filos**, desarrollado especialmente para el uso **con avances muy elevados**. Extraordinariamente adecuado para máquinas con **un elevado consumo de potencia** y condiciones de mecanizado estables.

- **La geometría del filo especial con extremos del filo estables y gran marcha libre en el centro permite avances máximos.**
- **El agudizado patentado optimizado para la evacuación de viruta proporciona una presión de corte reducida y una buena trituración de virutas**
- **Con un ángulo de punta de 145° para una reducida formación de rebabas en perforaciones pasantes.**

La **tecnología punta del labio transversal** garantiza un **comportamiento de autocentrado óptimo**. 3 fajas guía garantizan una salida estable del taladro y una redondez exacta de la perforación.

**Recomendación:****Profundidad de perforación máxima:**

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos  $1,5 \times \varnothing$  nominal.

**Nota:**

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con **n.º 123036**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 123035 + 129100HE**.

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 3

Tolerancia Ø nominal: h7

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 113,8 mm

Longitud total L: 178 mm

Ø de mango  $D_s$ : 14 mm

Avance  $f$  en acero  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,56 mm/rev,

## Descripción técnica

Ø de mango $D_s$	14 mm
Longitud total $L$	178 mm
Avance $f$ en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,56 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	133 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Norma	Norma de fábrica
Número de filos $Z$	3
El Ø nominal en pulgadas equivale a	12,7 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	113,8 mm
Serie	GARANT Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	8×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P

Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	S
GG	adecuado	120 m/min	K
GGG	adecuado	80 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE