

Garant

Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 7/16



Datos de pedido

Número de pedido	122436 7/16
GTIN	4062406126964
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 ángulo de punta de 145° para una reducida formación de rebabas en el caso de perforaciones pasantes.**

La **tecnología líder en el sector del labio transversal** garantiza un **comportamiento de autocentrado óptimo** y también permite el inicio de taladrado en superficies irregulares. 3 fajas guía garantizan una salida estable del taladro y una redondez exacta de la perforación.

Nota:

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

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 3

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 38,335 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 102 mm

Ø de mango D_s : 12 mm

Avance f en acero < 1100 N/mm²: 0,5 mm/rev,

Descripción técnica

Longitud de la ranura de viruta L_c	55 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	38,335 mm
Norma	DIN 6537 K
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/rev,
Tolerancia \varnothing nominal	h7
\varnothing de mango D_s	12 mm
Longitud total L	102 mm
Número de filos Z	3
El \varnothing nominal en pulgadas equivale a	11,11 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	145 grados
Mango	DIN 6535 HB 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	160 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	130 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	P
Acero $< 55 \text{ HRC}$	adecuado	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	40 m/min	S
GG	adecuado	130 m/min	K
GGG	adecuado	80 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		