

## Garant

**Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 1/4**



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122436 1/4    |
| GTIN              | 4062406126896 |
| 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  $L_2$ : 24,475 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 79 mm

Ø de mango  $D_s$ : 8 mm

Avance f en acero < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,37 mm/rev,

### Descripción técnica

|  |                    |
|--|--------------------|
| El Ø nominal en pulgadas equivale a                          | 6,35 mm            |
| Longitud total L   | 79 mm              |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>                   | 0,37 mm/rev,       |
| Número de filos Z  | 3                  |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 8 mm               |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 34 mm              |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 24,475 mm          |
| Norma  | DIN 6537 K         |
| Tolerancia Ø nominal   | h7                 |
| 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 160 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 140 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 130 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 110 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 90 m/min       | P          |
| Acero < 55 HRC                 | adecuado | 60 m/min       | H          |

|                              |                            |           |   |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 60 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                   | 130 m/min | K |
| GGG                          | adecuado                   | 80 m/min  | K |
| Uni                          | adecuado                   |           |   |
| húmedo máximo                | adecuado                   |           |   |
| húmedo mínimo                | adecuado                   |           |   |