

Garant

Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 5/16 mm



Datos de pedido

Número de pedido	123036 5/16
GTIN	4062406127138
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.**

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 $1,5 \times \text{Ø nominal}$.

Nota:

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

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 3

Tolerancia Ø nominal: h7

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 64 mm

Longitud total L: 114 mm

Ø de mango D_3 : 8 mm

Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,37 mm/rev,

Descripción técnica

Ø de mango D _s	8 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	76 mm
Norma	Norma de fábrica
Número de filos Z	3
El Ø nominal en pulgadas equivale a	7,94 mm
Longitud total L	114 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	64 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,37 mm/rev,
Serie	GARANT Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
	8×D
Ángulo de punta	140 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 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P

Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	55 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	120 m/min	K
GGG	adecuado	80 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		