

## Garant

**Broca escalonada para agujero para roscar MDI GARANT Master Steel FEED**  
**A partir de una cantidad de 3 unidades, TiAlN, Intervalo de Ø nominal de - a:**  
**5,51-6,5mm**



### Datos de pedido

|                   |                 |
|-------------------|-----------------|
| Número de pedido  | 125040 5,51-6,5 |
| GTIN              | 4062406158996   |
| Clase de artículo | 11E             |

### Descripción

#### Ejecución:

Broca escalonada, acabada con rectificado según sus indicaciones.

Para la perforación y el avellanado previo de 90° en una etapa de trabajo sin cambio de herramienta.

**Broca de 3 filos**, desarrollada especialmente para el uso con **avances muy elevados**.

Extraordinariamente adecuado para máquinas con un elevado consumo de potencia y condiciones de mecanizado estables.

Tolerancia de diámetro de primer nivel: h7.

Tolerancia de la broca ( $\varnothing D_1$ ): m7.

Tolerancia de la primera etapa ( $\varnothing D_2$ ) h7.

#### Nota:

El  $\varnothing$  nominal y la longitud de escalonado son configurables (de libre elección en el intervalo conforme a la tabla) y están rectificadas según la indicación.

### Descripción técnica

|  |                |
|--|----------------|
| Refrigeración interior                     | sí, con 25 bar |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,32 mm/rev,   |
| Longitud total L                           | 79 mm          |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                  | 8 mm           |
| Ø D <sub>2</sub> 2. Nivel con bisel h7     | 7 mm           |
| Número de dientes Z                        | 3              |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$  | 41 mm              |
| Altura de escalonado $L_1$ mín. - máx. | 6,5 - 22,55 mm     |
| $\varnothing$ nominal $D_c$            | 5,51 - 6,5 mm      |
| Serie                                  | Master Steel       |
| Recubrimiento                          | TiAlN              |
| Material de corte                      | MDI                |
| Norma                                  | Norma de fábrica   |
| Tolerancia $\varnothing$ nominal       | m7                 |
| Ángulo de punta                        | 145 grados         |
| Mango                                  | DIN 6535 HA con h6 |
| Ángulo de escalonado de avellanado     | 90 grados          |
| Estrategia de arranque de virutas      | HPC                |
| anillo de color                        | verde              |
| Tipo de producto                       | Broca escalonada   |

### Datos de usuario

|                                | Uso                        | $V_c$     | 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 |