

Garant

Broca escalonada para agujero para roscar MDI GARANT Master Steel FEED A partir de una cantidad de 10 unidades, TiAlN, Intervalo de Ø nominal de - a: 7,51-8,5mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|-----------------|
| Número de pedido | 125042 7,51-8,5 |
| GTIN | 4062406159917 |
| 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 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 47 mm |
| \varnothing de mango D_s | 10 mm |
| Altura de escalonado L_1 mín. - máx. | 8,5 - 25,85 mm |
| $\varnothing D_2$ 2. Nivel con bisel h7 | 9 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,37 mm/rev, |

| | |
|------------------------------------|--------------------|
| Longitud total L | 89 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Ø nominal D _c | 7,51 - 8,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tolerancia Ø 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 ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 130 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 55 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 |