

## 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: 3,98-4,5mm**



### Datos de pedido

Número de pedido	125042 3,98-4,5
GTIN	4062406159870
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

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	28 mm
Número de dientes Z	3
Longitud total L	66 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Altura de escalonado $L_1$ mín. - máx.	4,5 - 15,4 mm

Ø D <sub>2</sub> 2. Nivel con bisel h7	5 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,98 - 4,5 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 <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