Garant

# Broca escalonada para agujero para roscar MDI GARANT Master Steel FEED A partir de una cantidad de 10 unidades, TiAlN, Intervalo de ∅ nominal de - a: 6,51-7,5mm

## Datos de pedido

| | |
|---|---|
| Número de pedido | 125042 6,51-7,5 |
| GTIN | 4062406159900 |
| 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 la broca (∅ nominal): m7.
Tolerancia de la primera etapa (∅ nominal $D_2$) h7.
**Nota:**
El ∅ nominal y la longitud de escalonado son configurables (de libre elección en el intervalo conforme a la tabla) y están rectificados según la indicación.

## Descripción técnica

| | |
|---|---|
| Altura de escalonado $L_1$ mín. - máx. | 7,5 - 22,55 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm $^2$ | 0,37 mm/rev, |
| Longitud total L | 79 mm |
| ∅ $D_2$ 2. Nivel con bisel h7 | 8 mm |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Número de dientes Z | 3 |

| | |
|---|---|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$ | 41 mm |
| ∅ de mango $D_s$ | 8 mm |
| ∅ nominal $D_C$ | 6,51 - 7,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tolerancia ∅ 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/mm² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm² | adecuado | 130 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm² | adecuado | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm² | adecuado | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm² | 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 |