

## Garant

**Broca de MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 11,5**



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122435 11,5   |
| GTIN              | 4045197787200 |
| 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**
- **Con un ángulo de punta de 145° para una reducida formación de rebabas en perforaciones pasantes.**

La **tecnología líder en el sector del labio transversal** garantiza un **comportamiento de autocentrado óptimo** y también permite el inicio de taladrado en superficies irregulares. 3 fajas guía garantizan una salida estable del taladro y una redondez exacta de la perforación.

#### Nota:

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

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Pedir forma **HB**: con n.º **122436**.

Pedir forma **HE**: con n.º **122435 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 3

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 37,8 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 102 mm

Ø de mango  $D_s$ : 12 mm

Avance f en acero < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/rev,

## Descripción técnica

|                                                     |                    |
|-----------------------------------------------------|--------------------|
| Ø nominal $D_c$                                     | 11,5 mm            |
| Ø de mango $D_s$                                    | 12 mm              |
| Avance $f$ en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$         | 0,5 mm/rev,        |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7                 |
| Longitud total $L$                                  | 102 mm             |
| Norma                                               | DIN 6537 K         |
| Número de filos $Z$                                 | 3                  |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 55 mm              |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 37,8 mm            |
| Serie                                               | Master Steel       |
| Recubrimiento                                       | TiAlN              |
| Material de corte                                   | MDI                |
| Ejecución                                           | 4×D                |
| Ángulo de punta                                     | 145 grados         |
| Mango                                               | DIN 6535 HA 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 160 m/min | P          |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 140 m/min | P          |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 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                   |           |   |

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE