

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 7,8



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122725 7,8    |
| GTIN              | 4045197789273 |
| 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.

Forma **HB**: pedir con **n.º 122726**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122725 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 3

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 41,3 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 91 mm

Ø de mango  $D_s$ : 8 mm

Avance f en acero < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,37 mm/rev,

## Descripción técnica

|  |                    |
|--|--------------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>                   | 0,37 mm/rev,       |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 53 mm              |
| Tolerancia Ø nominal   | h7                 |
| Norma  | DIN 6537           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 8 mm               |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 7,8 mm             |
| Número de filos Z  | 3                  |
| Longitud total L   | 91 mm              |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 41,3 mm            |
| Serie  | Master Steel       |
| Recubrimiento  | TiAlN              |
| Material de corte  | MDI                |
| Ejecución  | 6×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 <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                   |           |   |

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE