

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 4,4mm



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122726 4,4    |
| GTIN              | 4045197794833 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Descripción técnica

|  |              |
|--|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$      | 36 mm        |
| Longitud total L                           | 74 mm        |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,28 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal                       | h7           |
| Norma                                      | DIN 6537     |
| Ø nominal $D_c$                            | 4,4 mm       |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Número de filos Z  | 3                  |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 6 mm               |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 29,4 mm            |
| Serie  | Master Steel       |
| Recubrimiento  | TiAlN              |
| Material de corte  | MDI                |
| Ejecución  | 6×D                |
| Ángulo de punta  | 145 grados         |
| Mango  | DIN 6535 HB 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          |
| GG                             | adecuado | 130 m/min      | K          |
| GGG                            | adecuado | 80 m/min       | K          |
| Uni                            | adecuado |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado |                |            |

húmedo mínimo

adecuado