

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 19,5mm



## Datos de pedido

Número de pedido	122726 19,5
GTIN	4045197795892
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

Ø nominal $D_c$	19,5 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	101 mm
Número de filos Z	3
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	20 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,69 mm/rev,

Longitud total L	153 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	71,8 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