Garant

# Broca de MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC h7 (mm o pulgadas): 6,01-X

## Datos de pedido

| | |
|---|---|
| Número de pedido | 122725 6,01-X |
| GTIN | 4062406200978 |
| 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**. Plazo de entrega: 8 semanas
Cantidad mínima de pedido: 3 uds.
Realización especial específica por parte del cliente: Es posible la cancelación como máximo 3 días laborables tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución.
Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de +/-10 % (mín. 1 ud.).

## Descripción técnica

| | |
|---|---|
| Número de filos Z | 3 |

| | |
|---|---|
| ∅ de mango $D_s$ | 8 mm |
| Tolerancia ∅ nominal | h7 |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$ | 53 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Longitud total L | 91 mm |
| Intervalo de ∅ | 6,01 - 8 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 | $V_c$ | 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 | | |