

## Garant

### GARANT Master Steel DEEPBroca para taladros profundos MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 3,8mm



#### Datos de pedido

Número de pedido	123888 3,8
GTIN	4062406267643
Clase de artículo	10E

#### Descripción

##### Ejecución:

**Excelente salida de virutas** gracias al paso de la espiral desigual de los lados de sujeción, anillos de guía y fajas guía adicionales para perforaciones de máxima precisión. **Máxima seguridad del proceso** gracias a las herramientas del sistema completo perfectamente adaptadas entre sí. Taladrar hasta una profundidad máxima sin copiloto. **Estabilidad de la herramienta notablemente superior** gracias al núcleo considerablemente reforzado. **El aumento del volumen de arranque de viruta por unidad de tiempo y la durabilidad extraordinariamente prolongada** producen un proceso de taladrado rentable en nivel de alta tecnología.

##### Nota:

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos 16×D se necesita un centrado previo con n.º 121068 – 121121 o una perforación piloto de como mínimo 4×D con la broca piloto n.º 122736. Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos a partir de 20 × D es absolutamente necesario una perforación piloto a la máxima profundidad de perforación con broca piloto n.º 122736. La realización de una perforación piloto aumenta la seguridad de que el proceso salga bien. **La relación L/D indicada corresponde a la profundidad de perforación mínima alcanzable con la broca para taladros profundos correspondiente.**

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

#### Descripción técnica

Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/rev,
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	j6
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,8 mm

Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	65,3 mm
Longitud total L	114 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	71 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Norma	Norma de fábrica
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	16xD
Ángulo de punta	138 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 40 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Broca piloto necesaria	sí, broca piloto
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	125 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	S
GG(G)	adecuado	115 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones