

**Garant****Broca para taladros profundos MDI GARANT Master Steel DEEP mango cilíndrico DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123890 8
GTIN	4062406268213
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:**

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

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.**

**Descripción técnica**

Norma	Norma de fábrica
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	168 mm
Longitud total L	220 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	180 mm
Avance $f$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/rev,
Número de filos $Z$	2
$\varnothing$ nominal $D_c$	8 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	j6
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	20xD
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	$V_c$	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	105 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	105 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	85 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	25 m/min	S
GG(G)	adecuado	110 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones