

Garant**Broca para taladros profundos MDI GARANT Master Steel DEEP mango cilíndrico DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 10mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123890 10 |
| GTIN | 4062406268275 |
| 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 16xD se necesita un centrado previo con n.º 121068 – 121121 o una perforación piloto de como mínimo 4xD con la broca piloto n.º 122736. Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos a partir de 20 x 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

| | |
|---------------------------|--------|
| Longitud total L | 269 mm |
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Tolerancia Ø nominal | j6 |
| Número de filos Z | 2 |

| | |
|---|--------------------|
| Norma | Norma de fábrica |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 210 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 225 mm |
| \varnothing nominal D_c | 10 mm |
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,19 mm/rev, |
| 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 |