

Garant
GARANT Master Steel DEEP broca para taladros profundos MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 8,5mm

Datos de pedido

Número de pedido	123893 8,5
GTIN	4062406268619
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 a partir de $20 \times D$ es absolutamente necesario una perforación piloto a la máxima profundidad de perforación con broca piloto n.º 123885. Realizar una perforación piloto aumenta la fiabilidad del proceso. **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
Ø de mango D_s	10 mm
Tolerancia Ø nominal	j6
Longitud total L	280 mm
Número de filos Z	2
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	221,25 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c	234 mm
\varnothing nominal D_c	8,5 mm
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/rev,
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	25xD
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	110 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	95 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	95 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	75 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	55 m/min	M
GG(G)	adecuado	100 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

