

Garant
GARANT Master Steel DEEP Broca piloto MDI mango cilíndrico DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 6,8mm

Datos de pedido

Número de pedido	123886 6,8
GTIN	4062406300166
Clase de artículo	11E

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. Alma reforzada y afilado de la punta especial para una alta precisión de centrado. Ángulo de punta de 140° y tolerancia de corte especial p6 para la ejecución perfecta de una perforación piloto para el uso posterior de la broca para taladro profundo GARANT Master Steel Deep.

Nota:

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

Descripción técnica

Ø de mango D_s	8 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	42,8 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø nominal D_c	6,8 mm
Tolerancia Ø nominal	p6
Longitud total L	91 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,21 mm/rev,

Longitud de la ranura de viruta L_c	53 mm
Número de filos Z	2
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB con h5
Refrigeración interior	sí, con 40 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

