

Garant**GARANT Master Steel DEEP Broca piloto MDI mango cilíndrico DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123886 4 |
| GTIN | 4062406299989 |
| 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

| Norma | Norma de fábrica |
|---|------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 30 mm |
| Tolerancia Ø nominal | p6 |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,12 mm/rev, |
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud total L | 74 mm |
| Ø nominal D_c | 4 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 36 mm |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6×D |
| 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 | | |

