

Garant**Broca MDI GARANT Master Steel MICRO con mango cilíndrico DIN 6535 HA
12xD, AlCrN, Ø DC h6: 1mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 121226 1 |
| GTIN | 4062406580544 |
| Clase de artículo | 10F |

Descripción**Ejecución:**

Microbroca de alto rendimiento para el uso universal del material con especialidad en el mecanizado de acero. Máxima seguridad del proceso gracias a las **herramientas del sistema completo perfectamente adaptadas entre sí** y la **faja guía ensanchada**. Taladrado de diámetros muy pequeños hasta la profundidad máxima tras la perforación piloto anterior. **Compromiso óptimo entre diámetro del núcleo y tamaño del canal de virutas, para optimizar la evacuación de viruta**, incluso en el caso de materiales de viruta larga. **El aumento de los volúmenes de arranque de viruta por unidad de tiempo y de la durabilidad** permiten un proceso de taladrado económico, incluso con diámetros de perforación pequeños, y al mismo tiempo con una elevada relación L/D.

Nota:

Para un uso con seguridad del proceso de las microbrocas a partir de 8xD es necesaria una **perforación piloto de 4xD como mínimo**, con la microbroca piloto n.º121223. En caso de mecanizado vertical y superficie plana de la pieza, a partir de $D_c = \varnothing 1 \text{ mm}$ se puede prescindir de la perforación piloto hasta una longitud de 12xD Prestar siempre atención a la **ausencia de virutas en la perforación piloto** antes de utilizar la siguiente broca. Recomendamos la realización de un avellanado de 90° con una broca de puntar CN adecuada, tras haber realizado la perforación piloto. En el caso de aplicaciones críticas (p. ej., precisión de fabricación máxima, formación de rebabas mínima, presión del refrigerante reducida), reducir el avance de la herramienta en un 50 % antes de la entrada y la salida del material. Los materiales de viruta larga requieren, en caso necesario, un **desahogo** a intervalos de 3xD respectivamente, con un movimiento de retirada mínimo sobre la profundidad de la perforación piloto. Prestar atención a que los **instrumentos de sujeción de la herramienta** sean adecuados (mandril de contracción térmica, conos de sujeción de expansión hidráulica) con una precisión de concentricidad menor que 0,003 mm, una **presión del refrigerante** suficientemente alta (como mínimo 30 bar), así como una **filtración** lo bastante fina del refrigerante ($D_c < \varnothing 2 \text{ mm}$ con filtro $\leq 0,010 \text{ mm}$; $D_c < \varnothing$

3 mm filtro $\leq 0,020$ mm). La relación L/D indicada corresponde a la **profundidad de perforación mínima** alcanzable con la microbroca correspondiente.

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

Descripción técnica

| | |
|---|--------------------|
| Tolerancia \varnothing nominal | h6 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 12,5 mm |
| \varnothing de mango D_s | 3 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,028 mm/rev, |
| Norma | Norma de fábrica |
| \varnothing nominal D_c | 1 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 14 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,015 mm/rev, |
| Longitud total L | 47 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | AlCrN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 12xD |
| Ángulo de punta | 128 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 |
| Semiestándar | sí |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------------|-------------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 50 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 50 m/min | N |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 70 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 50 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |