

**Garant****Broca de MDI GARANT Master Alu FEED Weldon DIN 6535 HB, Sin revestimiento, Ø DC h7: 9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122591 9
GTIN	4062406724696
Clase de artículo	11E

**Descripción****Ejecución:**

**Herramienta de 3 cortes**, desarrollada especialmente para el uso con **avances muy elevados** en aluminio. Extraordinariamente adecuado para máquinas con un **elevado consumo de potencia** y condiciones de mecanizado estables.

- **Geometría de corte especialmente desarrollada, concebida para avances máximos, presión de corte reducida y rotura de virutas controlada.**
- **Perfil de ranura rectificado finamente para la evacuación segura de las virutas.**
- **Alcance de avances y duraciones extremas a través del tercer corte.**

La tecnología líder en el sector del labio transversal de la herramienta garantiza un comportamiento de autocentrado óptimo y también permite el inicio de taladrado en superficies irregulares. 3 fajas guía garantizan una salida estable del taladro y una redondez exacta de la perforación.

**Nota:**

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

**Descripción técnica**

Norma	DIN 6537
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	103 mm
Avance f en aluminio que produce virutas cortas	0,97 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	9 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	61 mm

Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	47,5 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	3
Serie	Master Alu
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Tipo	W
Ángulo de punta	130 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Broca espiral

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	300 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	250 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		