

## Garant

### Broca para taladros profundos MDI GARANT Master Steel DEEP mango cilíndrico DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC: 11,8mm



#### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123890 11,8   |
| GTIN              | 4067263122999 |
| 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 16×D se necesita un centrado previo con n.º 121068 – 121121 o una perforación piloto de como mínimo 4×D con la broca piloto n.º 122736. Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos a partir de 20 × D es absolutamente necesario una perforación piloto a la máxima profundidad de perforación con broca piloto n.º 122736. La realización de una perforación piloto aumenta la seguridad de que el proceso salga bien. **La relación L/D indicada corresponde a la profundidad de perforación mínima alcanzable con la broca para taladros profundos correspondiente.**

#### Descripción técnica

|  |        |
|--|--------|
| Longitud total L                               | 319 mm |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                      | 12 mm  |
| Número de filos Z                              | 2      |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> | 270 mm |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 252,3 mm           |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 11,8 mm            |
| Norma  | Norma de fábrica   |
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>                    | 0,21 mm/rev,       |
| Tolerancia Ø nominal   | j6                 |
| Serie  | Master Steel       |
| Recubrimiento  | TiAlN              |
| Material de corte  | MDI                |
| Ejecución  | 20×D               |
| 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 120 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 110 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 105 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 105 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 85 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 65 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 60 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adecuado con restricciones | 25 m/min       | S          |
| GG(G)                          | adecuado                   | 110 m/min      | K          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |

|               |                            |
|---------------|----------------------------|
| húmedo máximo | adecuado                   |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |