

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

Datos de pedido

Número de pedido	123885 8,8
GTIN	4067263119074
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. Núcleo reforzado 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **123886**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123885 + 129100HE**.

Descripción técnica

Ø nominal D_c	8,8 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	47,8 mm
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,24 mm/rev,
Longitud total L	103 mm

Norma	Norma de fábrica
Tolerancia Ø nominal	p6
Ø de mango D _s	10 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	61 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
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		

