

Garant**Broca para taladros profundos GARANT Master Steel DEEP MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 6,8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123895 6,8
GTIN	4067263123248
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 a partir de $20 \times D$ es absolutamente necesario una perforación piloto a la máxima profundidad de perforación con broca piloto n.º 123885. Realizar una perforación piloto aumenta la fiabilidad del proceso. **La relación L/D indicada corresponde a la profundidad de perforación mínima alcanzable con la broca para taladros profundos correspondiente.**

Descripción técnica

Ø de mango D_s	8 mm
Longitud total L	270 mm
Ø nominal D_c	6,8 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	217,8 mm
Norma	Norma de fábrica
Número de filos Z	2

Longitud de la ranura de viruta L_c	228 mm
Tolerancia \varnothing nominal	j6
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/rev,
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	30xD
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_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	105 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	95 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	85 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	85 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

