

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 9



#### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123035 9      |
| GTIN              | 4045197839596 |
| Clase de artículo | 11E           |

#### Descripción

##### Ejecución:

**Taladro de 3 filos**, desarrollado especialmente para el uso **con avances muy elevados**. Extraordinariamente adecuado para máquinas con **un elevado consumo de potencia** y condiciones de mecanizado estables.

- **La geometría del filo especial con extremos del filo estables y gran marcha libre en el centro permite avances máximos.**
- **El agudizado patentado optimizado para la evacuación de viruta proporciona una presión de corte reducida y una buena trituración de virutas**
- **Con un ángulo de punta de 145° para una reducida formación de rebabas en perforaciones pasantes.**

La **tecnología punta del labio transversal** garantiza un **comportamiento de autocentrado óptimo**. 3 fajas guía garantizan una salida estable del taladro y una redondez exacta de la perforación.

##### Nota:

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

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

Forma **HB**: pedir con **n.º 123036**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 123035 + 129100HE**.

Norma: Norma de fábrica

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 3

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 81,5 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 142 mm

Ø de mango  $D_s$ : 10 mm

Avance f en acero < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,44 mm/rev,

## Descripción técnica

|   |                    |
|---|--------------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 95 mm              |
| Longitud total L                                    | 142 mm             |
| Ø de mango $D_s$                                    | 10 mm              |
| Ø nominal $D_c$                                     | 9 mm               |
| Número de filos Z                                   | 3                  |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 81,5 mm            |
| Norma   | Norma de fábrica   |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7                 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>          | 0,44 mm/rev,       |
| Serie   | Master Steel       |
| Recubrimiento                                       | TiAlN              |
| Material de corte                                   | MDI                |
| Ejecución   | 8×D                |
| Ángulo de punta                                     | 140 grados         |
| Mango   | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior                              | sí, con 25 bar     |
| Estrategia de arranque de virutas                   | HPC                |
| Semiestándar  | sí                 |
| anillo de color                                     | verde              |
| Tipo de producto                                    | Broca espiral      |

## Datos de usuario

|                               | Uso      | $V_c$     | 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 | 100 m/min | P          |

|                                |                            |           |   |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 90 m/min  | P |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 70 m/min  | P |
| Acero < 55 HRC                 | adecuado                   | 60 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 55 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 50 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adecuado con restricciones | 40 m/min  | S |
| GG                             | adecuado                   | 120 m/min | K |
| GGG                            | adecuado                   | 80 m/min  | K |
| Uni                            | adecuado                   |           |   |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |           |   |
| húmedo mínimo                  | adecuado                   |           |   |

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE