

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,7mm



## Datos de pedido

Número de pedido	123235 9,7
GTIN	4045197840783
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 rotura de viruta**

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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Para un uso con seguridad del proceso de la broca  $12 \times D$  se necesita un centrado previo mediante una broca de puntear CN n.º 121130 con un **ángulo de punta de 155°**.

## Descripción técnica

Longitud total L	162 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	105,5 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	3
Norma	Norma de fábrica

Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	120 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,7 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
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 <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	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
<b>Servicios</b>	
Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE