

**Garant****Broca de MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123235 18     |
| GTIN              | 4045197841254 |
| 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**

|   |                  |
|---|------------------|
| Número de filos Z                                   | 3                |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7               |
| Norma   | Norma de fábrica |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 207 mm           |
| Ø nominal $D_c$                                     | 18 mm            |
| Longitud total L                                    | 285 mm           |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø de mango D <sub>s</sub>                      | 18 mm              |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> | 234 mm             |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | 0,66 mm/rev,       |
| 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 |

**Servicios**

|                               |           |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HE | 129100 HE |
|-------------------------------|-----------|