

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,5mm



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123235 18,5   |
| GTIN              | 4045197841278 |
| 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

|  |              |
|--|--------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>                   | 0,69 mm/rev, |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 230,3 mm     |
| Longitud total L   | 310 mm       |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 20 mm        |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 258 mm       |

|                                   |                    |
|-----------------------------------|--------------------|
| Número de filos Z                 | 3                  |
| Norma                             | Norma de fábrica   |
| Tolerancia Ø nominal              | h7                 |
| Ø nominal D <sub>c</sub>          | 18,5 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 |