

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19mm



#### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123036 19     |
| GTIN              | 4045197842411 |
| 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.**

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

#### Descripción técnica

| Norma   | Norma de fábrica |
|---|------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 161,5 mm         |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7               |
| Número de filos Z                                   | 3                |
| Ø nominal $D_c$                                     | 19 mm            |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 190 mm           |
| Ø de mango $D_s$                                    | 20 mm            |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,69 mm/rev,       |
| Longitud total L                           | 243 mm             |
| Serie                                      | Master Steel       |
| Recubrimiento                              | TiAlN              |
| Material de corte                          | MDI                |
| Ejecución                                  | 8xD                |
| Ángulo de punta                            | 140 grados         |
| Mango                                      | DIN 6535 HB 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