

Garant**Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,5mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123236 5,5 |
| GTIN | 4045197842602 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Para un uso con seguridad del proceso de la broca para taladros profundos $12 \times D$ 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 | 116 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 69,8 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Ø nominal D_c | 5,5 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,32 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 78 mm |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 12xD |
| 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_c | Código ISO |
|-------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 100 m/min | P |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero $< 55 \text{ HRC}$ | adecuado | 60 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 55 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 50 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 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 |