

Garant
Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,1mm

Datos de pedido

Número de pedido	123236 11,1
GTIN	4045197843166
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

Ø nominal D_c	11,1 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D_s	12 mm
Norma	Norma de fábrica
Número de filos Z	3

Longitud de la ranura de viruta L_c	156 mm
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/rev,
Longitud total L	204 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	139,4 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