

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,2mm



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123236 18,2   |
| GTIN              | 4045197843500 |
| 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

|   |                  |
|---|------------------|
| Tolerancia Ø nominal                                | h7               |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 230,7 mm         |
| Norma   | Norma de fábrica |
| Número de filos Z                                   | 3                |
| Longitud total L                                    | 310 mm           |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$       | 258 mm             |
| $\varnothing$ nominal $D_c$                 | 18,2 mm            |
| $\varnothing$ de mango $D_s$                | 20 mm              |
| Avance $f$ en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,69 mm/rev,       |
| 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 |