

Garant

Broca de MDI GARANT Master Steel FEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 5/16

**Datos de pedido**

Número de pedido	122725 5/16
GTIN	4045197957153
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**
- **Con un ángulo de punta de 145° para una reducida formación de rebabas en perforaciones pasantes.**

La **tecnología líder en el sector del labio transversal** garantiza un **comportamiento de autocentrado óptimo** y también permite el inicio de taladrado en superficies irregulares. 3 fajas guía garantizan una salida estable del taladro y una redondez exacta de la perforación.

Recomendación:**Profundidad de perforación máxima:**

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos $1,5 \times \varnothing$ nominal.

Nota:

Longitud de la ranura de viruta $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con **n.º 122726**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122725 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 3

Tolerancia Ø nominal: h7

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 41,1 mm

Longitud total L: 91 mm

Ø de mango D_s : 8 mm

Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,37 mm/rev,

Descripción técnica

Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/rev,
Longitud total L	91 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	41,1 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D_s	8 mm
Norma	DIN 6537
Longitud de la ranura de viruta L_c	53 mm
El Ø nominal en pulgadas equivale a	7,94 mm
Número de filos Z	3
Serie	GARANT Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	145 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_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P

Acero < 900 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	40 m/min	S
GG	adecuado	130 m/min	K
GGG	adecuado	80 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE