

Garant**Broca de MDI GARANT Master Steel FEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 5/8mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122726 5/8 |
| GTIN | 4045197976284 |
| 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.

Nota:

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

Descripción técnica

| | |
|---|-----------|
| Ø de mango D_s | 16 mm |
| Longitud total L | 133 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 59,195 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 83 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Número de filos Z | 2 |

| | |
|--|--------------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,61 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| El Ø nominal en pulgadas equivale a | 15,88 mm |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6xD |
| Ángulo de punta | 145 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 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 750 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 |
| GG | adecuado | 130 m/min | K |
| GGG | adecuado | 80 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

húmedo mínimo

adecuado