

Garant
Broca escalonada MDI GARANT Master Steel FEED, TiAlN, Para rosca: M8

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 125035 M8 |
| GTIN | 4062406066468 |
| Clase de artículo | 11E |

Descripción
Ejecución:

Para la ejecución de **agujeros para roscar óptimos**. Crea las **condiciones de mecanizado óptimas** para el macho para roscar utilizado a continuación. El \varnothing del filo de la broca está adaptado a la rosca a producir, para roscas normalizadas y **una elevada seguridad del proceso del macho para roscar**. El avellanado previo de 90° para la rosca se produce **en una sola operación** con el agujero para roscar.

Broca de 3 filos, desarrollada especialmente para el uso con **avances muy elevados**. Extraordinariamente adecuado para máquinas con un elevado consumo de potencia y condiciones de mecanizado estables.

Tolerancia de diámetro de primer nivel: h7.

Tipo de rosca: M

Número de dientes Z: 3

Refrigeración interior: sí, con 25 bar

Paso de rosca: 1,25

$\varnothing D_1$ 1. Nivel: 6,85 mm

$\varnothing D_2$ 2. Nivel con bisel h7: 8,8 mm

Altura del escalonado L_1 1. Nivel: 21 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c : 47 mm

Longitud total L: 89 mm

Descripción técnica

| | |
|--|--------------|
| Para rosca | M8 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,37 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 47 mm |

| | |
|---|----------------------------|
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Ø D ₂ 2. Nivel con bisel h7 | 8,8 mm |
| Longitud total L | 89 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Tipo de rosca | M |
| Paso de rosca | 1,25 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Ø D ₁ 1. Nivel | 6,85 mm |
| Altura del escalonado L ₁ 1. Nivel | 21 mm |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tolerancia Ø nominal | m7 |
| Ángulo de punta | 145 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Ángulo de escalonado de avellanado | 90 grados |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| anillo de color | verde |
| Empleo con tipo de perforación | en agujero ciego y pasante |
| Tipo de producto | Broca escalonada |

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 |
| 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 | | |