

Garant
Broca escalonada MDI GARANT Master Steel FEED, TiAlN, Para rosca: M10X1

Datos de pedido

Número de pedido	125035 M10X1
GTIN	4062406066499
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: MF

Número de dientes Z: 3

Refrigeración interior: sí, con 25 bar

Paso de rosca: 1

\varnothing D₁ 1. Nivel: 9,1 mm

\varnothing D₂ 2. Nivel con bisel h7: 11 mm

Altura del escalonado L₁ 1. Nivel: 25,5 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c: 55 mm

Longitud total L: 102 mm

Descripción técnica

\varnothing de mango D _s	12 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,44 mm/rev,
\varnothing D ₂ 2. Nivel con bisel h7	11 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c	55 mm
Longitud total L	102 mm
Para rosca	M10×1
Tipo de rosca	MF
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Paso de rosca	1
Número de dientes Z	3
Ø D_1 1. Nivel	9,1 mm
Altura del escalonado L_1 1. Nivel	25,5 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		