

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122416 4,5    |
| GTIN              | 4045197790163 |
| Clase de artículo | 11E           |

## Descripción

### Ejecución:

Desarrollado para el uso con **velocidades de corte muy elevadas**. Extraordinariamente adecuado para máquinas con **consumo de potencia reducido** y números de revoluciones elevados.

- **Reducción notable de las fuerzas de corte gracias a una geometría especial del filo.**
- **Recubrimiento para una resistencia inmejorable al desgaste también en el caso de temperaturas de proceso elevadas.**
- **Ranuras receptoras de virutas pulidas para una buena evacuación de viruta.**

Un **labio transversal delgado** y la **disposición especial de las 4 fajas guía** proporcionan una **elevada precisión de posicionamiento y de alineación**. Microgeometría optimizada para una durabilidad y un rendimiento mayores.

### Nota:

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

## Descripción técnica

|  |              |
|--|--------------|
| Número de filos Z                          | 2            |
| Norma                                      | DIN 6537 K   |
| Ø nominal $D_c$                            | 4,5 mm       |
| Tolerancia Ø nominal                       | h7           |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,16 mm/rev, |
| Longitud total L                           | 66 mm        |
| Ø de mango $D_s$                           | 6 mm         |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolerancia de mango                                 | h6                 |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 24 mm              |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 17,3 mm            |
| Serie   | Master Steel       |
| Recubrimiento                                       | TiAlN              |
| Material de corte                                   | MDI                |
| Ejecución   | 4×D                |
| Ángulo de punta                                     | 135 grados         |
| Mango   | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior                              | no                 |
| 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 <sup>2</sup>  | adecuado                   | 170 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 150 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 120 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 110 m/min | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado con restricciones | 60 m/min  | P          |
| GG                             | adecuado                   | 110 m/min | K          |
| GGG                            | adecuado                   | 100 m/min | K          |
| Uni                            | adecuado                   |           |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |           |            |