

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,6 mm



## Datos de pedido

Número de pedido	122416 4,6
GTIN	4045197790170
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.

### Recomendación:

#### Profundidad de perforación máxima:

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

#### Nota:

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

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø nominal: h7

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 17,1 mm

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango  $D_s$ : 6 mm

Avance f en acero <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,16 mm/rev,

## Descripción técnica

Número de filos Z	2
Tolerancia de mango	h6
Ø nominal D <sub>c</sub>	4,6 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	24 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Norma	DIN 6537 K
Longitud total L	66 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/rev,
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	17,1 mm
Serie	GARANT Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
	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 <sub>c</sub>	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		