

Garant

Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,2 mm



Datos de pedido

Número de pedido	122426 19,2
GTIN	4045197792426
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 : 50,2 mm

Longitud total L: 131 mm

Ø de mango D_s : 20 mm

Avance f en acero < 1100 N/mm^2 : 0,38 mm/rev,

Descripción técnica

Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Longitud total L	131 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D _s	20 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	79 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,38 mm/rev,
Ø nominal D _c	19,2 mm
Norma	DIN 6537 K
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	50,2 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	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	220 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	75 m/min	M
GG	adecuado	160 m/min	K
GGG	adecuado	130 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		