

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,5mm



## Datos de pedido

Número de pedido	122426 19,5
GTIN	4045197792433
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

Ø de mango $D_s$	20 mm
Avance $f$ en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,38 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	79 mm
Ø nominal $D_c$	19,5 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud total $L$	131 mm
Tolerancia de mango	h6

Norma	DIN 6537 K
Número de filos Z	2
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	49,8 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	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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	75 m/min	M
GG	adecuado	160 m/min	K
G GG	adecuado	130 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

