

Garant

Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,8mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122716 12,8 |
| GTIN | 4045197794505 |
| 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

| | |
|------------------------------------------------|--------------|
| Longitud total L | 124 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Ø de mango D _s | 14 mm |
| Ø nominal D _c | 12,8 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 77 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,31 mm/rev, |
| Norma | DIN 6537 |

| | |
|--------------------------------------------------------------|--------------------|
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 57,8 mm |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6×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 | | |

