

Garant**Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,0-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	123226 3,0-X
GTIN	4062406523428
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 **exactitud de alineación y posicionamiento elevada**. Microgeometría optimizada para una durabilidad y un rendimiento mayores.

Nota:

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

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos 12xD se necesita un centrado previo con n.º 121068– 121130 o una perforación piloto 3xD con n.º 122736. Plazo de entrega: 12 semanas laborales

Cantidad mínima de pedido: 3 uds

Realización especial específica del cliente: Es posible la cancelación como máximo 3 días laborales tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución. Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de $\pm 10\%$ (mín. 1 ud.).

Descripción técnica

Intervalo de Ø	3 - 3,75 mm
Tolerancia Ø nominal	h7

Ø de mango D_s	6 mm
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/rev,
Norma	Norma de fábrica
Longitud de la ranura de viruta L_c	54 mm
Número de filos Z	2
Longitud total L	92 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Broca piloto necesaria	sí, broca piloto
Semiestándar	sí
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	125 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	105 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	55 m/min	M
GG	adecuado	100 m/min	K
GGG	adecuado	95 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado