

## Broca de alto rendimiento de metal duro integral GARANT Master Steel de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122762 8,2    |
| GTIN              | 4067263124108 |
| Clase de artículo | 11E           |

### Descripción

#### Ejecución:

**Diseño robusto del taladro y afilado de la punta especial optimizado** para una **mejor formación de virutas posible y rotura segura de la viruta** con **valores de alimentación aumentados al mismo tiempo. Microgeometría avanzada, forma de borde de corte convexo y molienda cónica** para una estabilidad adicional del borde de corte principal. **Geometría optimizada de la ranura de sujeción y geometría frontal patentada** para la **eliminación de virutas** segura para el proceso en materiales de acero y fundición. **Recubrimiento de alto rendimiento** de última generación.

#### Nota:

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

### Descripción técnica

|  |              |
|--|--------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>                   | 0,26 mm/rev, |
| Número de filos Z  | 2            |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 8,2 mm       |
| Norma  | DIN 6537     |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 61 mm        |
| Longitud total L   | 103 mm       |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 10 mm        |
| Tolerancia Ø nominal   | h7           |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 48,7 mm      |

|                                   |                    |
|-----------------------------------|--------------------|
| Serie                             | Master Steel       |
| Recubrimiento                     | TiAlN              |
| Material de corte                 | MDI                |
| Ejecución                         | 6×D                |
| Ángulo de punta                   | 140 grados         |
| Mango                             | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior            | sí, con 25 bar     |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC                |
| Semiestándar                      | sí                 |
| 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                   | 155 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 145 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 130 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 110 m/min      | P          |
| Acero < 55 HRC                 | adecuado                   | 60 m/min       | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 55 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 45 m/min       | M          |
| GG                             | adecuado                   | 130 m/min      | K          |
| GGG                            | adecuado                   | 90 m/min       | K          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado                   |                |            |
| Aire                           | adecuado                   |                |            |

