

## Broca de MDI GARANT Master Steel HPC de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,1mm



### Datos de pedido

Número de pedido	122471 9,1
GTIN	4067263122616
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

Norma	DIN 6537 K
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,29 mm/rev,
Número de filos Z	2
Longitud total L	89 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,1 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	33,4 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	47 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm

Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	no
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	115 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
GG	adecuado	110 m/min	K
GGG	adecuado	75 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		