

**Garant****Broca de alto rendimiento de metal duro integral GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123041 9
GTIN	4069515031073
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**

Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	81,5 mm
Avance $f$ en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,24 mm/rev,
Número de filos $Z$	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud total $L$	142 mm
Norma	DIN 6535
Ø de mango $D_s$	10 mm
Ø nominal $D_C$	9 mm

## Hoja de datos

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	95 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	8×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
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		