

**Garant****Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,9mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123026 5,9    |
| GTIN              | 4045197846303 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descripción técnica**

| Norma   | Norma de fábrica |
|---|------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 48,2 mm          |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 57 mm            |
| Longitud total L                                    | 95 mm            |
| Número de filos Z                                   | 2                |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>          | 0,125 mm/rev,    |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7               |

|                                   |                    |
|-----------------------------------|--------------------|
| Ø nominal D <sub>c</sub>          | 5,9 mm             |
| Ø de mango D <sub>s</sub>         | 6 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                 |
| 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                   | 195 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 150 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 135 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 125 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 65 m/min       | M          |
| GG                             | adecuado                   | 120 m/min      | K          |
| G GG                           | adecuado                   | 115 m/min      | K          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado                   |                |            |

