

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm



## Datos de pedido

Número de pedido	123026 8,5
GTIN	4045197846563
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

Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	82,3 mm
Número de filos Z	2
Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	142 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	95 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	8,5 mm

Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	8xD
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		

