

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16mm



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123026 16     |
| GTIN              | 4045197847072 |
| 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

|   |                  |
|---|------------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 152 mm           |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7               |
| Ø de mango $D_s$                                    | 16 mm            |
| Longitud total L                                    | 203 mm           |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 128 mm           |
| Norma   | Norma de fábrica |
| Número de filos Z                                   | 2                |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,26 mm/rev,       |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                   | 16 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          |
| GGG                            | adecuado                   | 115 m/min      | K          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado                   |                |            |

