

Garant**Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123226 4
GTIN	4045197847331
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos 12×D se necesita un centrado previo con n.º 121068– 121130 o una perforación piloto 3×D con n.º 122736.

Descripción técnica

Número de filos Z	2
Longitud total L	102 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	58 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ø nominal D_c	4 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c	64 mm
Tolerancia \varnothing nominal	h7
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/rev,
Norma	Norma de fábrica
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Broca piloto necesaria	sí, broca piloto
Semiestándar	sí
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	125 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	105 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	55 m/min	M
GG	adecuado	100 m/min	K
GGG	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo

adecuado