

**Garant****Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,9mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123226 6,9    |
| GTIN              | 4045197847621 |
| 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 12xD se necesita un centrado previo con n.º 121068– 121130 o una perforación piloto 3xD con n.º 122736.

**Descripción técnica**

|   |                  |
|---|------------------|
| Tolerancia Ø nominal                                | h7               |
| Ø de mango $D_s$                                    | 8 mm             |
| Número de filos Z                                   | 2                |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 97,7 mm          |
| Norma   | Norma de fábrica |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Longitud total L                               | 146 mm             |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> | 108 mm             |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                       | 6,9 mm             |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | 0,15 mm/rev,       |
| 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 160 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 125 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 115 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 105 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 65 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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