

Garant

Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED de Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123226 11 |
| GTIN | 4045197848031 |
| 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 $12 \times D$ se necesita un centrado previo con n.º 121068– 121130 o una perforación piloto $3 \times D$ con n.º 122736.

Descripción técnica

| | |
|---|------------------|
| Longitud total L | 204 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Ø nominal D_c | 11 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 139,5 mm |
| Ø de mango D_s | 12 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Número de filos Z | 2 |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 156 mm |
| 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 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 125 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 115 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 105 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 65 m/min | P |
| INOX < 900 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