

Garant**Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122415 2,7
GTIN	4045197783783
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 **elevada precisión de posicionamiento y de alineación**. Microgeometría optimizada para una durabilidad y un rendimiento mayores.

Nota:

Longitud de la ranura de viruta $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **122416**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122415 + 129100HE**.

Descripción técnica

Tolerancia de mango	h6
Longitud total L	55 mm
Ø nominal D_c	2,7 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2

Norma	DIN 6537 K
Longitud de la ranura de viruta L_c	20 mm
\varnothing de mango D_s	4 mm
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/rev,
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	16 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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	170 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	150 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	60 m/min	P
GG	adecuado	110 m/min	K
G GG	adecuado	100 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

