

Garant

Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,4 mm



Datos de pedido

Número de pedido	122425 11,4
GTIN	4045197785978
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.

Recomendación:

Profundidad de perforación máxima:

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos $1,5 \times \text{Ø nominal}$.

Nota:

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

Forma **HB**: indicar con **n.º 122426**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122425 + 129100HE**.

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

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø nominal: h7

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 37,9 mm

Longitud total L: 102 mm

Ø de mango D_s : 12 mm

Avance f en acero < 1100 N/mm^2 : 0,28 mm/rev,

Descripción técnica

Ø de mango D_s	12 mm
Ø nominal D_c	11,4 mm
Norma	DIN 6537 K
Longitud total L	102 mm
Longitud de la ranura de viruta L_c	55 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,28 mm/rev,
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Tolerancia de mango	h6
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	37,9 mm
Serie	GARANT Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
	4xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HA 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_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P

Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	75 m/min	M
GG	adecuado	160 m/min	K
GGG	adecuado	130 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE