

**Garant****Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122715 9      |
| GTIN              | 4045197788276 |
| 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 122716**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122715 + 129100HE**.

**Descripción técnica**

|                                       |          |
|---------------------------------------|----------|
| Norma                                 | DIN 6537 |
| Número de filos Z                     | 2        |
| Longitud total L                      | 103 mm   |
| Tolerancia Ø nominal                  | h7       |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$ | 61 mm    |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 10 mm              |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>                   | 0,26 mm/rev,       |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 9 mm               |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 47,5 mm            |
| Serie  | Master Steel       |
| Recubrimiento  | TiAlN              |
| Material de corte  | MDI                |
| Ejecución  | 6×D                |
| 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 220 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 200 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 180 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 170 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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