

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,9 mm



## Datos de pedido

Número de pedido	122715 18,9
GTIN	4062406401146
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**.

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø nominal: h7

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 72,7 mm

Longitud total L: 153 mm

Ø de mango  $D_s$ : 20 mm

Avance f en acero < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,38 mm/rev,

## Descripción técnica

Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	72,7 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	101 mm
Ø de mango $D_s$	20 mm
Número de filos Z	2
Longitud total L	153 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,38 mm/rev,
Norma	DIN 6537
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø nominal $D_c$	18,9 mm
Serie	GARANT Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
	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	$V_c$	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		