

## Garant

### Broca de alto rendimiento de metal duro integral GARANT Master Steel DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19,5mm



#### Datos de pedido

Número de pedido	122761 19,5
GTIN	4067263122050
Clase de artículo	11E

#### Descripción

##### Ejecución:

**Diseño robusto del taladro y afilado de la punta especial optimizado** para una **mejor formación de virutas posible y rotura segura de la viruta** con **valores de alimentación aumentados al mismo tiempo. Microgeometría avanzada, forma de borde de corte convexo y molienda cónica** para una estabilidad adicional del borde de corte principal. **Geometría optimizada de la ranura de sujeción y geometría frontal patentada** para la **eliminación de virutas** segura para el proceso en materiales de acero y fundición. **Recubrimiento de alto rendimiento** de última generación.

##### 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 **122762**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122761 + 129100HE**.

#### Descripción técnica

Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	71,8 mm
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,43 mm/rev,
Longitud total L	155 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	101 mm
Ø de mango $D_s$	20 mm
Tolerancia Ø nominal	h7

Ø nominal D <sub>c</sub>	19,5 mm
Norma	DIN 6537
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	155 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	145 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	45 m/min	M
GG	adecuado	130 m/min	K
GGG	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

