

**Garant****Broca GARANT Master Steel VHM-HPC con mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122475 3,3
GTIN	4067263120506
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 **122471 / 122476 HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122470 / 122475** y **129100HE**.

**Descripción técnica**

Longitud total L	62 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	20 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	15,1 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm/rev,
Tolerancia Ø nominal	h7

Norma	DIN 6537 K
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,3 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
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
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	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