

Garant

Broca GARANT Master Steel VHM-HPC con mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,3mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122470 5,3 |
| GTIN | 4067263119814 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Ø nominal D_c | 5,3 mm |
| Longitud total L | 66 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 28 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,19 mm/rev, |
| Norma | DIN 6537 K |

| | |
|--|--------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 20,1 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 4×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | no |
| 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 | 115 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 105 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| GG | adecuado | 110 m/min | K |
| G GG | adecuado | 75 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |

