

Garant**Broca GARANT Master Steel VHM-HPC con mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122470 17,5
GTIN	4067263120414
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

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	46,8 mm
Norma	DIN 6537 K
Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2
Ø de mango D_s	18 mm
Longitud total L	123 mm
Longitud de la ranura de viruta L_c	73 mm

Ø nominal D _c	17,5 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,42 mm/rev,
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
GGG	adecuado	75 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		