

Garant**Broca de alto rendimiento de metal duro integral GARANT Master Steel de mango cilíndrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123241 8,5
GTIN	4069515031554
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas 12xD se recomienda un centrado previo con n.º 121068 – 121130.

Descripción técnica

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	107,3 mm
Longitud de la ranura de viruta L_c	120 mm
Longitud total L	162 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,23 mm/rev,
Ø nominal D_c	8,5 mm

Hoja de datos

Norma	Norma de fábrica
Número de filos Z	2
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HB 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 ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		