## Garant

# Broca de alto rendimiento de metal duro integral GARANT Master Steel de mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAIN, Ø DC h7: 6,5mm



## Datos de pedido

Número de pedido	123240 6,5		
GTIN	4069515030410		
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 12×D se recomienda un centrado previo con n.º 121068 – 121130.

Las formas **HB** y **HE** se suministran al mismo precio que HA.

Pedir forma HB: con n.º 123241.

Pedir forma **HE:** con **n.º 123240 + 129100HE**.

## Descripción técnica

rofundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> 98,3 mm		
Norma	Norma de fábrica	
Ø nominal D <sub>c</sub>	6,5 mm	
Número de filos Z	2	
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm	

## Hoja de datos

Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm/rev,		
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	108 mm		
Longitud total L	146 mm		
Tolerancia Ø nominal	h7		
Serie	Master Steel		
Recubrimiento	TiAIN		
Material de corte	MDI		
Ejecución	12×D		
Ángulo de punta	135 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	$\mathbf{V}_{c}$	Código ISO
Acero < 500 N/mm²	adecuado	130 m/min	Р
Acero < 750 N/mm²	adecuado	120 m/min	Р
Acero < 900 N/mm²	adecuado	110 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	Р
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	Р
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

## **Productos adecuados**

No Shop URL available for: 123240 6,5

# Hoja de datos