

**Garant****Broca de alto rendimiento de metal duro integral GARANT Master Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123041 12
GTIN	4069515031196
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descripción técnica**

Ø nominal $D_c$	12 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	114 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	12 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,29 mm/rev,
Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	162 mm

## Hoja de datos

Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	96 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	8×D
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
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		