

Garant**Broca de alto rendimiento de metal duro integral GARANT Master Steel de mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122761 18,9
GTIN	4069515041690
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 122762**.

Pedir forma **HE**: con **n.º 122761 + 129100HE**.

Artículos con precios entre paréntesis: Tiempo de entrega aprox. 8 semanas, cantidad de pedido mínima de 3 piezas.

Descripción técnica

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	72,5 mm
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,43 mm/rev,
Ø nominal D_c	18,9 mm
Longitud de la ranura de viruta L_c	110,9 mm
Norma	DIN 6537 L

Hoja de datos

Longitud total L	155 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D _s	20 mm
Número de filos Z	2
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA 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	170 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	155 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	145 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	45 m/min	M
GG	adecuado	130 m/min	K
GGG	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		

Hoja de datos

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
Aire	adecuado