

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123025 8,6    |
| GTIN              | 4045197844132 |
| Clase de artículo | 11E           |

## Descripción

### Ejecución:

Desarrollado para el uso con **velocidades de corte muy elevadas**. Idóneo para máquinas con un **consumo de potencia reducido** y un número de revoluciones elevado.

- **Reducción considerable de las fuerzas de corte gracias a la geometría de corte especial.**
- **Recubrimiento para la máxima resistencia al desgaste, incluso a altas temperaturas de proceso.**
- **Ranuras receptoras de viruta pulidas para una buena evacuación de viruta.**

Un **labio transversal delgado** y la **disposición especial de las 4 fajas guía** proporcionan una **exactitud de alineación y posicionamiento elevada**. Microgeometría optimizada para una durabilidad y un rendimiento mayores.

### Nota:

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

Forma **HB**: pedir con n.º **123026**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123025 + 129100HE**.

## Descripción técnica

|   |                  |
|---|------------------|
| Longitud total L                                    | 142 mm           |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 82,1 mm          |
| Ø nominal $D_c$                                     | 8,6 mm           |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7               |
| Ø de mango $D_s$                                    | 10 mm            |
| Norma   | Norma de fábrica |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Número de filos Z                              | 2                  |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | 0,18 mm/rev,       |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> | 95 mm              |
| Serie  | Master Steel       |
| Recubrimiento                                  | TiAlN              |
| Material de corte                              | MDI                |
| Ejecución                                      | 8xD                |
| 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                 |
| anillo de color                                | verde              |
| Tipo de producto                               | Broca espiral      |

### Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 195 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 150 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 135 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 125 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 65 m/min       | M          |
| GG                             | adecuado                   | 120 m/min      | K          |
| GGG                            | adecuado                   | 115 m/min      | K          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado                   |                |            |

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE