

Garant**Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17,5mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123025 17,5 |
| GTIN | 4045197844699 |
| 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

| | |
|---|----------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 144,8 mm |
| Ø nominal D_c | 17,5 mm |
| Longitud total L | 222 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D_s | 18 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 171 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Norma | Norma de fábrica |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,29 mm/rev, |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 8×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 |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 195 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 135 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 125 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | 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