

## Garant

### Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,4mm



## Datos de pedido

Número de pedido	123225 6,4
GTIN	4045197845139
Clase de artículo	11E

## Descripción

### Ejecución:

Desarrollado para el uso con **velocidades de corte muy elevadas**. Extraordinariamente adecuado para máquinas con **consumo de potencia reducido** y números de revoluciones elevados.

- **Reducción notable de las fuerzas de corte gracias a una geometría especial del filo.**
- **Recubrimiento para una resistencia inmejorable al desgaste también en el caso de temperaturas de proceso elevadas.**
- **Ranuras receptoras de virutas pulidas para una buena evacuación de viruta.**

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

### Nota:

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

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas  $12 \times D$  se necesita un centrado previo con n.º 121068 – 121130.

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

Forma **HB**: pedir con n.º **123226**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123225 + 129100HE**.

## Descripción técnica

Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rev,
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	98,4 mm
Tolerancia Ø nominal	h7

Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud total L	146 mm
Número de filos Z	2
Norma	Norma de fábrica
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	108 mm
Ø nominal $D_c$	6,4 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
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
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	125 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	55 m/min	M
GG	adecuado	100 m/min	K
GGG	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE
-------------------------------	-----------