

Garant**Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123225 11,9
GTIN	4045197845689
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

Longitud total L	204 mm
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L_c	156 mm

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	138,2 mm
\varnothing nominal D_c	11,9 mm
\varnothing de mango D_s	12 mm
Norma	Norma de fábrica
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rev,
Tolerancia \varnothing nominal	h7
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	125 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	105 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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
-------------------------------	-----------