

Garant**Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	122415 16,06-X
GTIN	4062406077013
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Forma **HB**: pedir con n.º **122416**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122415 + 129100HE**. Plazo de entrega: 12 semanas laborales

Cantidad mínima de pedido: 3 uds

Realización especial específica del cliente:

Es posible la cancelación como máximo 3 días laborables tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución. Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de $\pm 10\%$ (mín. 1 ud.).

Descripción técnica

Longitud total L	123 mm
------------------	--------

Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud de la ranura de viruta L_c	73 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,34 mm/rev,
Ø de mango D_s	18 mm
Norma	DIN 6537 K
Número de filos Z	2
Intervalo de Ø	16,06 - 18,05 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×D
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
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	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	P
GG	adecuado	110 m/min	K
G GG	adecuado	100 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo

adecuado