

## 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  | 122715 16,06-X |
| GTIN              | 4062406079239  |
| 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 122716**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122715 + 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

|                                       |       |
|---------------------------------------|-------|
| Tolerancia Ø nominal                  | h7    |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$ | 93 mm |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø de mango D <sub>s</sub>                  | 18 mm              |
| Número de filos Z                          | 2                  |
| Longitud total L                           | 143 mm             |
| Norma                                      | DIN 6537           |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,34 mm/rev,       |
| Intervalo de Ø                             | 16,06 - 18,05 mm   |
| Serie                                      | Master Steel       |
| Recubrimiento                              | TiAlN              |
| Material de corte                          | MDI                |
| Ejecución                                  | 6×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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 220 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 200 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 180 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 170 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 75 m/min       | M          |
| GG                             | adecuado                   | 160 m/min      | K          |
| GGG                            | adecuado                   | 130 m/min      | K          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |

|               |          |
|---------------|----------|
| húmedo máximo | adecuado |
| húmedo mínimo | adecuado |