

**Garant****Broca de MDI GARANT Master Steel SPEED mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 14,06-Xmm****Datos de pedido**

Número de pedido	123025 14,06-X
GTIN	4062406079925
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**. 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**

Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7

Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	203 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	152 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Intervalo de Ø	14,06 - 16,05 mm
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	195 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	135 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	125 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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