

## Garant

### Broca escariador de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 4,03 mm



## Datos de pedido

Número de pedido	122795 4,03
GTIN	4062406102326
Clase de artículo	11P

## Descripción

### Ejecución:

**Taladrado y escariado en una operación.** Máxima precisión de concentricidad. Con **4 filos de fricción** para una exactitud dimensional óptima y calidad de la superficie como en escariado.

### Recomendación:

#### Profundidad de perforación máxima:

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

#### 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 **122795 + 129100HB**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122795 + 129100HE**.

Refrigeración interior: sí, con 25 bar

Tolerancia Ø de perforación:  $\pm 0,003$

Norma: Norma de fábrica

Número de filos Z: 2

Tolerancia Ø de perforación:  $\pm 0,003$

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 30 mm

Longitud total L: 74 mm

Ø de mango  $D_s$ : 6 mm

Avance f en acero  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,14 mm/rev,

## Descripción técnica

Tolerancia de mango	h6
Longitud total L	74 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	36 mm
$\varnothing$ nominal $D_c$	4,03 mm
Norma	Norma de fábrica
Avance $f$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/rev,
Número de filos $Z$	2
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	30 mm
Tolerancia $\varnothing$ de perforación	$\pm 0,003$
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Profundidad de taladrado hasta	$5 \times D$
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
anillo de color	sin
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	80 m/min	N
Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado	80 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	60 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	55 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	35 m/min	P
GG(G)	adecuado	60 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HE	129100 HE
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB