

Garant
Escariador MDI con punta piramidal DIN 6535 HA con h6, TiAlN, Ø DC m7: 10,02mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122797 10,02 |
| GTIN | 4062406652418 |
| Clase de artículo | 11P |

Descripción
Ejecución:

Para la producción de taladros tolerados en acero o materiales que producen virutas cortas.

Mecanizado completo fiable sin centrado por separado ni proceso de escariado posterior.

Autocentrado notablemente mejorado gracias **a la punta piramidal adicional** para una redondez óptima y la estabilidad dimensional de la tolerancia de la perforación producida. Dos filos de taladrado y cuatro filos de escariado para una calidad de la superficie agradable de la pared de la perforación.

Especificaciones de tolerancia:

H7: versión para tolerancia de perforación H7.

+/- 0,003 mm: tolerancia de fabricación o de corte del Ø nominal D_C .

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.

Pedir forma **HB:** con n.º **122797 + 129100HB.**

Pedir forma **HE:** con n.º **122797 + 129100HE.**

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Longitud total L | 103 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 46 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,22 mm/rev, |
| Tolerancia | ±0,003 |

| | |
|--|--------------------|
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 61 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Ø nominal D _c | 10,02 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 5×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| 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 | 100 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| GG(G) | adecuado | 90 m/min | K |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

| | |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |
| Rectificado de mangos Tipo HE | 129100 HE |

