

**Garant****Broca MDI de mango cilíndrico GARANT Uni Hero DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 8,7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	122700 8,7
GTIN	4069515010672
Clase de artículo	13M

**Descripción****Ejecución:**

**Máxima universalidad y rentabilidad** en una sola herramienta. **Diseño robusto de la herramienta y diseño de vanguardia curvado convexo-cóncavo** para una estabilidad óptima de la herramienta y mejor comportamiento de rotura de la viruta en una amplia gama de materiales. **Geometría especial de la cámara de virutas y cámaras de virutas pulidas** para una evacuación ideal de virutas y la máxima fiabilidad del proceso. **Recubrimiento de alto rendimiento TiAlSiN ultra liso** para reducir eficazmente el desgaste y la formación de rebabas.

**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 **122701**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122700** y **12900HE**.

Artículos con precios entre paréntesis: Tiempos de entrega distintos y cantidad de pedido mínima de 3 piezas.

**Descripción técnica**

Número de filos Z	2
Longitud total L	103 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	61 mm
Ø nominal $D_c$	8,7 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	48 mm

## Hoja de datos

Tolerancia Ø nominal	h7
Norma	DIN 6537 L
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Serie	Uni
Recubrimiento	TiAlSiN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	naranja
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	190 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	S
GG(G)	adecuado	130 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
Aire	adecuado con restricciones

**Productos adecuados**

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/122700-8,7>