

Hoja de datos

Garant

Broca MDI de mango cilíndrico GARANT Uni Hero DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 13mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122700 13 |
| GTIN | 4069515010962 |
| 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 |
| Norma | DIN 6537 L |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,25 mm/rev, |
| Longitud total L | 124 mm |
| Ø nominal D _c | 13 mm |
| Ø de mango D _s | 14 mm |

Hoja de datos

| | |
|---|--------------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 77 mm |
| Tolerancia \varnothing nominal | h7 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 57,5 mm |
| Serie | Uni |
| Recubrimiento | TiAlSiN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6xD |
| 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_c | 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 ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 130 m/min | K |

Hoja de datos

| | |
|-----------------|----------------------------|
| Unid. de medida | adecuado |
| humedo máximo | adecuado |
| humedo mínimo | adecuado |
| Aire | adecuado con restricciones |

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/122700-13>