

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



Datos de pedido

Número de pedido	122450 7,8
GTIN	4069515009584
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 122451.

Forma **HE:** pedir con **n.º 122450** y **12900HE**.

Artículos con precios entre paréntesis: Plazo de entrega distinto y cantidad de pedido mínima de 3 piezas.

Descripción técnica

Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	29,3 mm	
Ø de mango D _s	8 mm	
Norma	DIN 6537 K	
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,19 mm/rev,	
Tolerancia Ø nominal	h7	
Longitud total L	79 mm	

Hoja de datos

Número de filos Z	2	
Longitud de la ranura de viruta L _c 41 mm		
Ø nominal D _c	7,8 mm	
Serie	Uni	
Recubrimiento	TiAlSiN	
Material de corte	MDI	
Ejecución	4×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	\mathbf{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	Р
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	150 m/min	Р
Acero < 900 N/mm²	adecuado	140 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	110 m/min	Р
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	90 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	М
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	М
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	40 m/min	S
GG(G)	adecuado	130 m/min	K

Hoja de datos

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

Productos adecuados

https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/122450-7,8