



Broca MDI de mango cilíndrico GARANT Uni Hero DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 2,6mm



Datos de pedido

Número de pedido	122450 2,6
GTIN	4069515011365
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	15,1 mm
Ø nominal D_c	2,6 mm
Ø de mango D_s	4 mm
Longitud de la ranura de viruta L_c	19 mm
Norma	DIN 6537 K
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,08 mm/rev,

Hoja de datos

Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2
Longitud total L	55 mm
Serie	Uni
Recubrimiento	TiAlSiN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
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
humedad máxima	adecuado
humedad mínima	adecuado
Aire	adecuado con restricciones