

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



Datos de pedido

| Número de pedido | 122700 2,6 |
|-------------------|---------------|
| GTIN | 4069515011440 |
| 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

| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 18,1 mm | |
|--|--------------|--|
| Tolerancia Ø nominal | h7 | |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,08 mm/rev, | |
| Norma | DIN 6537 L | |
| Número de filos Z | 2 | |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 22 mm | |

Hoja de datos

| Longitud total L | 57 mm | | |
|-----------------------------------|--------------------|--|--|
| Ø de mango D _s | 4 mm | | |
| \varnothing nominal D_c | 2,6 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 | \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 | |