

Garant

Broca MDI de mango cilíndrico GARANT Uni Hero DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 2,8mm



Datos de pedido

Número de pedido	122700 2,8
GTIN	4069515011464
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
Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud total L	57 mm
Ø nominal D_c	2,8 mm
Ø de mango D_s	4 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	17,8 mm

Hoja de datos

Longitud de la ranura de viruta L_c	22 mm
Norma	DIN 6537 L
Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/rev,
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	150 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	adecuado	40 m/min	S
GG(G)	adecuado	130 m/min	K

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