



### Broca de MDI GARANT Uni Hero con mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 7,1mm



#### Datos de pedido

Número de pedido	123020 7,1
GTIN	4069515012652
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 123021.

Forma **HE**: pedir con n.º 123020 y 129100HE.

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

#### Descripción técnica

Número de filos Z	2
Norma	Norma de fábrica
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	76 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	65,4 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/rev,
Ø de mango $D_s$	8 mm

## Hoja de datos

Longitud total L	114 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø nominal D <sub>c</sub>	7,1 mm
Serie	Uni
Recubrimiento	TiAlSiN
Material de corte	MDI
Ejecución	8xD
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	140 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	150 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	95 m/min	K

## Hoja de datos

Unísono	adecuado
humedo máximo	adecuado
humedo mínimo	adecuado
Aire	adecuado con restricciones

### Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/123020-7,1>