

**Garant****Broca de MDI GARANT Uni Hero con mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlSiN, Ø DC h7: 15,3mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123020 15,3   |
| GTIN              | 4069515012898 |
| 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**

| Norma                                 | Norma de fábrica |
|---------------------------------------|------------------|
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$ | 152 mm           |
| Longitud total L                      | 203 mm           |
| Ø de mango $D_s$                      | 16 mm            |
| Tolerancia Ø nominal                  | h7               |
| Ø nominal $D_c$                       | 15,3 mm          |

## Hoja de datos

|                                                              |                    |
|--------------------------------------------------------------|--------------------|
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>                   | 0,24 mm/rev,       |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 129,1 mm           |
| Número de filos Z                                            | 2                  |
| 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          |

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

**Productos adecuados**

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/123020-15,3>