



Broca de alto rendimiento de metal duro integral GARANT Master Steel de mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5mm



Datos de pedido

Número de pedido	123040 5
GTIN	4069515029797
Clase de artículo	11E

Descripción

Ejecución:

Diseño robusto del taladro y afilado de la punta especial optimizado para una mejor formación de virutas posible y rotura segura de la viruta con valores de alimentación aumentados al mismo tiempo. Microgeometría avanzada, forma de borde de corte convexo y molienda cónica para una estabilidad adicional del borde de corte principal. Geometría optimizada de la ranura de sujeción y geometría frontal patentada para la eliminación de virutas segura para el proceso en materiales de acero y fundición.

Recubrimiento de alto rendimiento de última generación.

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 **123041**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123040 + 129100 HE**.

Descripción técnica

Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	95 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,16 mm/rev,
Ø de mango D _s	6 mm
Ø nominal D _c	5 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	49,5 mm

Hoja de datos

Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud de la ranura de viruta L_c	57 mm
Número de filos Z	2
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	8xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/123040-5>

Hoja de datos