



Broca MDI con mango cilíndrico GARANT Uni Hero DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC h7: 12mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122701 12 |
| GTIN | 4069515034142 |
| 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 buen 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. **Revestimiento de alto rendimiento TiAlSiN ultrafino** para reducir eficazmente el desgaste y la formación de rebabas.

Nota:

Longitud de la ranura de viruta $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Norma | DIN 6537 L |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 71 mm |
| Avance f en acero < 1100 N/mm ² | 0,24 mm/rev, |
| Ø de mango D_s | 12 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 53 mm |
| Ø nominal D_c | 12 mm |
| Longitud total L | 118 mm |

Hoja de datos

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| Serie | Uni |
| Recubrimiento | TiAlSiN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 4xD |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior | sí |
| 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 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 130 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |

Hoja de datos

Aire

adecuado