

Garant**Broca MDI con mango cilíndrico GARANT Uni Hero DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC h7: 6,8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	123021 6,8
GTIN	4069515034708
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

Ø de mango D_s	8 mm
Longitud total L	114 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	65,8 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø nominal D_c	6,8 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,15 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L_c	76 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7

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, 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	140 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	150 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

Aire

adecuado con restricciones