Hoja de datos

Broca MDI con mango cilíndrico GARANT Uni Hero DIN 6535 HB, TiAlSiN, ⌀ DC h7: 11,5mm

Datos de pedido

Número de pedido	123021 11,5
GTIN	4069515035095
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

Número de filos Z	2
Avance f en acero < 1100 N/mm ^{2}	0,21 mm/rev,
⌀ nominal D_C	11,5 mm
Longitud total L	162 mm
Norma	Norma de fábrica
Longitud de la ranura de viruta L_c	114 mm
⌀ de mango D_s	12 mm
Tolerancia ⌀ nominal	h7
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	96,8 mm
Serie	Uni

Recubrimiento	TiAlSiN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×D
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/mm²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm²	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adecuado	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adecuado	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	adecuado	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	95 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado con restricciones		