



Broca MDI con mango cilíndrico GARANT Uni Hero DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC h7: 9,6mm



Datos de pedido

Número de pedido	123021 9,6
GTIN	4069515034982
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

Longitud de la ranura de viruta L_c	95 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	80,6 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,19 mm/rev,
Ø nominal D_c	9,6 mm
Longitud total L	142 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2
Norma	Norma de fábrica

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		

Hoja de datos

Aire

adecuado con restricciones