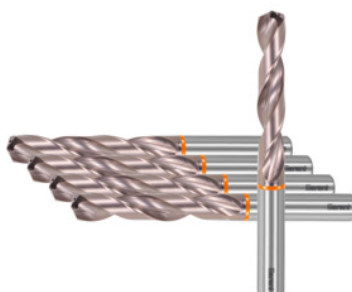


Garant**Paquete económico de broca de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, 5 unidad****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1254 5,5
GTIN	4067263106562
Clase de artículo	GGN

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 mejor 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. **Recubrimiento de alto rendimiento TiAlSiN ultra liso** para reducir eficazmente el desgaste y la formación de rebabas. **Como el número: 122700.**

Forma HB disponible al mismo precio con el n.º GG1257.

La forma HB solo está disponible a partir de ≥ 3 mm.

Nota:

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

Artículos con precios entre paréntesis: Plazo de entrega distinto y cantidad de pedido mínima de 3 piezas.

Descripción técnica

Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/rev,
Norma	DIN 6537 L

Hoja de datos

Ø de mango D _s	6 mm
Ø nominal D _c	5,5 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	44 mm
Número de filos Z	2
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	35,8 mm
Contenido	5"
Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud total L	82 mm
Recubrimiento	TiAlSiN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA 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	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	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	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		
Aire	adecuado con restricciones		

Productos adecuados

No Shop URL available for: GG1254 5,5