



Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 6,2mm



Datos de pedido

Número de pedido	123106 6,2
GTIN	4045197447852
Clase de artículo	12E

Descripción

Ejecución:

Alma reforzada y afilado especial, con lo que se consigue un filo transversal cortante con **alta precisión de centrado**. Los **filos principales rectos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**.

Nota:

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

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es n.º 123103.

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es n.º 123103.

Las versiones HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **123107**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123108**.

Descripción técnica

Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,15 mm/rev,
Ø nominal D _c	6,2 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	76 mm
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D _s	8 mm

Longitud total L	114 mm
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	66,7 mm
Recubrimiento	TiN
Material de corte	MDI
Ejecución	8xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	175 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	135 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	105 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	45 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	65 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		