



## Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123107 6      |
| GTIN              | 4045197449269 |
| 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 123104.**

### Descripción técnica

|   |                  |
|---|------------------|
| Número de filos Z                                   | 2                |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>          | 0,15 mm/rev,     |
| Ø nominal $D_c$                                     | 6 mm             |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 57 mm            |
| Tolerancia de mango                                 | h6               |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7               |
| Ø de mango $D_s$                                    | 6 mm             |
| Longitud total L                                    | 95 mm            |
| Norma   | Norma de fábrica |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 48 mm            |
| Recubrimiento                                       | TiN              |

|                        |                    |
|------------------------|--------------------|
| Material de corte      | MDI                |
| Ejecución              | 8xD                |
| Ángulo de punta        | 135 grados         |
| Mango                  | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar     |
| anillo de color        | verde              |
| Tipo de producto       | Broca espiral      |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>         | adecuado con restricciones | 105 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 85 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 75 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 45 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 30 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 35 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 30 m/min       | M          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 65 m/min       | K          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |