

**Garant**
**Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 5,55mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122506 5,55   |
| GTIN              | 4062406090029 |
| Clase de artículo | 11E           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Afilado especial para la ejecución de **perforaciones con una base de perforación de 180°**. Fuerzas radiales reducidas también en el inicio de taladrado de superficies inclinadas hasta 45°. Geometría de la ranura para viruta para la evacuación óptima de las virutas. Con 4 fajas guía para la estabilización de la broca en la perforación.

**Ventaja:**

**El ángulo de punta de 180°** permite taladrar y avellanar en una sola operación.

**Recomendación:**

Para el uso con seguridad de proceso de las brocas de MDI 180° es obligatorio:

- **en el inicio del taladro en superficies planas, colocar un taladro piloto 1xD con la broca piloto n.º 122736.**
- **al inicio del taladro de superficies inclinadas hasta 15°: Avance f al 50 %, hasta 30°: Avance f al 40 % y hasta un máx. de 45°: Reducir el avance f al 25 % de los valores indicados. Después de iniciar el taladro se puede utilizar un valor de avance normal.**

**Nota:**

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

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

Forma **HB**: pedir con **n.º 122506 + 129100HB**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122506 + 129100HE**.

Brocas MDI de 180° para el mecanizado de aluminio suministrables a petición.

**No** apto para realizar avellanados para tornillos de cabeza cilíndrica según DIN 974-1.

**Descripción técnica**

|                      |    |
|----------------------|----|
| Tolerancia Ø nominal | m7 |
| Número de filos Z    | 2  |

|   |   |
|---|---|
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 19,7 mm                                 |
| $\varnothing$ nominal $D_c$                         | 5,55 mm                                 |
| Longitud total L                                    | 66 mm                                   |
| Norma   | Norma de fábrica                        |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 28 mm                                   |
| Tolerancia de mango                                 | h6                                      |
| $\varnothing$ de mango $D_s$                        | 6 mm                                    |
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,12 mm/rev,                            |
| Recubrimiento                                       | TiAlN                                   |
| Material de corte                                   | MDI                                     |
| Ejecución   | 3×D                                     |
| Ángulo de punta                                     | 180 grados                              |
| Mango   | DIN 6535 HA con h6                      |
| Empleo de taladro                                   | abombado con restricciones              |
| Empleo de taladro                                   | taladrado transversal con restricciones |
| Empleo de taladro                                   | centrar inclinado con restricciones     |
| Refrigeración interior                              | sí, con 25 bar                          |
| Broca piloto necesaria                              | sí, broca piloto                        |
| Semiestándar  | sí                                      |
| anillo de color                                     | verde                                   |
| Tipo de producto                                    | Broca espiral                           |

## Datos de usuario

|                                | Uso                        | $V_c$    | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 85 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 75 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 60 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 50 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 45 m/min | M          |

|               |          |          |   |
|---------------|----------|----------|---|
| GG(G)         | adecuado | 90 m/min | K |
| Uni           | adecuado |          |   |
| húmedo máximo | adecuado |          |   |
| húmedo mínimo | adecuado |          |   |
| Aire          | adecuado |          |   |

**Servicios**

|                               |           |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HE | 129100 HE |
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |