



## Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,8mm



### Datos de pedido

Número de pedido	123107 6,8
GTIN	4045197449320
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

Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rev,
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	76 mm
Tolerancia de mango	h6
Ø nominal $D_c$	6,8 mm
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 $L_2$	65,8 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		