

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

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122345 8,6    |
| GTIN              | 4045197388148 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descripción técnica**

|   |              |
|---|--------------|
| Tolerancia de mango                                 | h6           |
| Ø nominal $D_c$                                     | 8,6 mm       |
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,18 mm/rev, |
| Número de filos Z                                   | 2            |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 47 mm        |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7           |
| Ø de mango $D_s$                                    | 10 mm        |
| Longitud total L                                    | 89 mm        |
| Norma   | DIN 6537 K   |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 34,1 mm      |
| Recubrimiento                                       | TiN          |
| Material de corte                                   | MDI          |

|                        |                    |
|------------------------|--------------------|
| Ejecución              | 4xD                |
| Ángulo de punta        | 140 grados         |
| Mango                  | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar     |
| Semiestándar           | sí                 |
| 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 | 240 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 110 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 65 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 35 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 35 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 30 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado                   | 30 m/min       | S          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado                   |                |            |
| Aire                                  | adecuado con restricciones |                |            |