



## Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 8,2mm



### Datos de pedido

Número de pedido	123107 8,2
GTIN	4045197449429
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

Tolerancia de mango	h6
Ø nominal $D_c$	8,2 mm
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 $L_c$	95 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total $L$	142 mm
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	82,7 mm
Recubrimiento	TiN

Material de corte	MDI
Ejecución	8×D
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		