



Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 2,1 mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122664 2,1 |
| GTIN | 4045197596055 |
| Clase de artículo | 12E |

Descripción

Ejecución:

Núcleo reforzado 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 **viruta corta**.

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 122666**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122668**.

Refrigeración interior: sí, con 25 bar

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: m7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 13,9 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 55 mm

Ø de mango D_s : 4 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm²: 0,05 mm/rev,

Descripción técnica

| | |
|---------------------------------------|-------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 17 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia de mango | h6 |

| | |
|--|--------------------|
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,05 mm/rev, |
| Ø nominal D _c | 2,1 mm |
| Tolerancia Ø nominal | m7 |
| Ø de mango D _s | 4 mm |
| Longitud total L | 55 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 13,9 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| anillo de color | azul |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 140 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 120 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | S |

| | | | |
|---------------|----------------------------|----------|---|
| GG | adecuado con restricciones | 70 m/min | K |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |