



## Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 3,2mm



### Datos de pedido

Número de pedido	122664 3,2
GTIN	4045197421074
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  $L_2$ : 23,2 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango  $D_s$ : 6 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm/rev,

### Descripción técnica

Tolerancia de mango	h6
Ø nominal $D_c$	3,2 mm
Número de filos Z	2

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	28 mm
Avance $f$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rev,
Tolerancia $\varnothing$ nominal	m7
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Longitud total $L$	66 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	23,2 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 <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	60 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	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	S

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