



## Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm o pulgadas): 3,3



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122771 3,3    |
| GTIN              | 4062406147327 |
| Clase de artículo | 12F           |

### Descripción

#### Ejecución:

Herramienta adaptada especialmente al mecanizado de taladros sin refrigeración interna. Los **filos principales cóncavos** y un **perfil ranurado especial** proporcionan una buena evacuación de viruta. La robusta geometría del filo con **afilado de la punta especial** y afilado en 4 superficies garantiza la seguridad del proceso al taladrar. Amplias posibilidades de aplicación en los materiales de acero gracias a una combinación de metal duro tenaz y de grano ultrafino y un recubrimiento extraordinariamente **resistente al desgaste y al calor**.

#### 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 **122772**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122773**.

Refrigeración interior: no

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: m7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 23,1 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango  $D_3$ : 6 mm

Avance f en acero < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,16 mm/rev,

### Descripción técnica

|                  |       |
|------------------|-------|
| Longitud total L | 66 mm |
|------------------|-------|

|   |                    |
|---|--------------------|
| Ø de mango $D_s$                                    | 6 mm               |
| Tolerancia Ø nominal                                | m7                 |
| Ø nominal $D_c$                                     | 3,3 mm             |
| Norma   | DIN 6537           |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 23,1 mm            |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 28 mm              |
| Número de filos Z                                   | 2                  |
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,16 mm/rev,       |
| Recubrimiento                                       | AlTiN-Si           |
| Material de corte                                   | MDI                |
| Ejecución   | 6×D                |
| Ángulo de punta                                     | 140 grados         |
| Mango   | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior                              | no                 |
| anillo de color                                     | verde              |
| Tipo de producto                                    | Broca espiral      |

## Datos de usuario

|                                       | Uso                        | $V_c$     | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 200 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 160 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                   | 70 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 60 m/min  | P          |
| GG                                    | adecuado                   | 90 m/min  | K          |
| GGG                                   | adecuado con restricciones | 60 m/min  | K          |

|               |                            |
|---------------|----------------------------|
| Uni           | adecuado                   |
| húmedo máximo | adecuado                   |
| seco          | adecuado con restricciones |