



## Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm o pulgadas): 8,6



### Datos de pedido

Número de pedido	122771 8,6
GTIN	4062406147938
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  $L_2$ : 48,1 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 103 mm

Ø de mango  $D_s$ : 10 mm

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

### Descripción técnica

Ø de mango $D_s$	10 mm
------------------	-------

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	61 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	48,1 mm
Avance $f$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rev,
Longitud total $L$	103 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	m7
$\varnothing$ nominal $D_c$	8,6 mm
Norma	DIN 6537
Número de filos $Z$	2
Recubrimiento	AlTiN-Si
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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