



Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm o pulgadas): 2,9



Datos de pedido

Número de pedido	122771 2,9
GTIN	4062406147280
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 : 16,7 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 57 mm

Ø de mango D_3 : 4 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,11 mm/rev,

Descripción técnica

Longitud total L	57 mm
------------------	-------

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	16,7 mm
Longitud de la ranura de viruta L_c	21 mm
\varnothing de mango D_s	4 mm
\varnothing nominal D_c	2,9 mm
Tolerancia \varnothing nominal	m7
Norma	DIN 6537
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/rev,
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