



Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm o pulgadas): 6,2



Datos de pedido

Número de pedido	122771 6,2
GTIN	4062406147662
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 : 43,7 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 91 mm

Ø de mango D_3 : 8 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,18 mm/rev,

Descripción técnica

Longitud de la ranura de viruta L_c	53 mm
---------------------------------------	-------

Tolerancia Ø nominal	m7
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	43,7 mm
Ø nominal D _c	6,2 mm
Ø de mango D _s	8 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,18 mm/rev,
Longitud total L	91 mm
Número de filos Z	2
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 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	70 m/min	P
Acero < 1400 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