



Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm o pulgadas): 11,8



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122771 11,8 |
| GTIN | 4062406148201 |
| 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 : 53,3 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 118 mm

Ø de mango D_3 : 12 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,2 mm/rev,

Descripción técnica

| | |
|-------|----------|
| Norma | DIN 6537 |
|-------|----------|

| | |
|---|--------------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 71 mm |
| \varnothing de mango D_s | 12 mm |
| Tolerancia \varnothing nominal | m7 |
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud total L | 118 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 53,3 mm |
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/rev, |
| \varnothing nominal D_c | 11,8 mm |
| 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 |