



Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm o pulgadas): 5,7



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122772 5,7 |
| GTIN | 4062406149147 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Refrigeración interior: no

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: m7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 35,45 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 82 mm

Ø de mango D_s : 6 mm

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

Descripción técnica

| | |
|---------------------------------------|-------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 44 mm |
| Longitud total L | 82 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,18 mm/rev, |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | m7 |
| Norma | DIN 6537 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 35,45 mm |
| Ø nominal D _c | 5,7 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HB 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