



## Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC m7 (mm o pulgadas): 9/16



### Datos de pedido

Número de pedido	122773 9/16
GTIN	4062406151300
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  $L_2$ : 61,565 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 133 mm

Ø de mango  $D_s$ : 16 mm

Avance f en acero < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,26 mm/rev,

### Descripción técnica

El Ø nominal en pulgadas equivale a	14,29 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	83 mm
Norma	DIN 6537

Longitud total L	133 mm
Tolerancia Ø nominal	m7
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	61,565 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HE con h6
Refrigeración interior	no
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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