



## Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 5,6mm



### Datos de pedido

Número de pedido	122664 5,6
GTIN	4045197421319
Clase de artículo	12E

### Descripción

#### Ejecución:

**Núcleo reforzado y afilado especial**, con lo que se consigue un filo transversal cortante con **alta precisión de centrado**. Los **filos principales rectos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **viruta corta**.

#### 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 122666**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122668**.

Refrigeración interior: sí, con 25 bar

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: m7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 35,6 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 82 mm

Ø de mango  $D_s$ : 6 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm/rev,

### Descripción técnica

Tolerancia de mango	h6
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	5,6 mm

Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	44 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	m7
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	82 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	35,6 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
anillo de color	azul
Tipo de producto	Broca espiral

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	120 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	60 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	S

GG	adecuado con restricciones	70 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		