

Garant
Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 5,9mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122506 5,9 |
| GTIN | 4045197744043 |
| Clase de artículo | 11E |

Descripción
Ejecución:

Afilado especial para la ejecución de **perforaciones con una base de perforación de 180°**. Fuerzas radiales reducidas también en el inicio de taladrado de superficies inclinadas hasta 45°. Geometría de la ranura para viruta para la evacuación óptima de las virutas. Con 4 fajas guía para la estabilización de la broca en la perforación.

Ventaja:

El ángulo de punta de 180° permite taladrar y avellanar en una sola operación.

Recomendación:

Para el uso con seguridad de proceso de las brocas de MDI 180° es obligatorio:

- **en el inicio del taladro en superficies planas, colocar un taladro piloto 1xD con la broca piloto n.º 122736.**
- **al inicio del taladro de superficies inclinadas hasta 15°: Avance f al 50 %, hasta 30°: Avance f al 40 % y hasta un máx. de 45°: Reducir el avance f al 25 % de los valores indicados. Después de iniciar el taladro se puede utilizar un valor de avance normal.**

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 122506 + 129100HB**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122506 + 129100HE**.

Brocas MDI de 180° para el mecanizado de aluminio suministrables a petición.

No apto para realizar avellanados para tornillos de cabeza cilíndrica según DIN 974-1.

Descripción técnica

| | |
|---------------------------------------|-------|
| Tolerancia de mango | h6 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 28 mm |

| | |
|--|---|
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,12 mm/rev, |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Ø nominal D _c | 5,9 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Longitud total L | 66 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | m7 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 19,2 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 3×D |
| Ángulo de punta | 180 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Empleo de taladro | abombado con restricciones |
| Empleo de taladro | taladrado transversal con restricciones |
| Empleo de taladro | centrar inclinado con restricciones |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Broca piloto necesaria | sí, broca piloto |
| Semiestándar | sí |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 45 m/min | M |

| | | | |
|---------------|----------|----------|---|
| GG(G) | adecuado | 90 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

| | |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HE | 129100 HE |
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |