



## Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 3,7mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122666 3,7    |
| GTIN              | 4045197425263 |
| Clase de artículo | 12E           |

### Descripción

#### Ejecución:

**Alma reforzada 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 **virutas cortas**.

#### Nota:

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Refrigeración interior: sí, con 25 bar

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: m7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 22,5 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango  $D_s$ : 6 mm

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

### Descripción técnica

|  |              |
|--|--------------|
| Ø nominal $D_c$                          | 3,7 mm       |
| Tolerancia de mango                      | h6           |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$    | 28 mm        |
| Número de filos Z                        | 2            |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal                     | m7           |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 6 mm               |
| Longitud total L   | 66 mm              |
| Norma  | DIN 6537           |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 22,5 mm            |
| Recubrimiento  | TiAlN              |
| Material de corte  | MDI                |
| Ejecución  | 6×D                |
| Ángulo de punta  | 140 grados         |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior                                       | sí, con 25 bar     |
| anillo de color  | azul               |
| Tipo de producto   | Broca espiral      |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | 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                   | 32 m/min       | S          |
| GG                                    | adecuado con restricciones | 70 m/min       | K          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |

|               |          |
|---------------|----------|
| húmedo mínimo | adecuado |
| Aire          | adecuado |