



Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 7,9mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122666 7,9 |
| GTIN | 4045197425683 |
| 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 : 41,2 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 91 mm

Ø de mango D_s : 8 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm²: 0,1 mm/rev,

Descripción técnica

| | |
|--|-------------|
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,1 mm/rev, |
| Ø nominal D_c | 7,9 mm |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 53 mm |
| Tolerancia Ø nominal | m7 |

| | |
|--|--------------------|
| Ø de mango D _s | 8 mm |
| Longitud total L | 91 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 41,2 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 _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 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 | 60 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 32 m/min | S |
| GG | adecuado con restricciones | 70 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

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