



Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 3,5mm



Datos de pedido

Número de pedido	122666 3,5
GTIN	4045197425249
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 : 22,8 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango D_s : 6 mm

Avance f en INOX < 900 N/mm²: 0,07 mm/rev,

Descripción técnica

Avance f en INOX < 900 N/mm ²	0,07 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Ø nominal D_c	3,5 mm
Longitud de la ranura de viruta L_c	28 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	m7

Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	66 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	22,8 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