



Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 3,8mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122394 3,8 |
| GTIN | 4045197418982 |
| 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 122396**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122398**.

Refrigeración interior: no

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: m7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 18,3 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

| | |
|---------------------------------------|--------|
| Ø nominal D_c | 3,8 mm |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 24 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,07 mm/rev, |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | m7 |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Longitud total L | 66 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 18,3 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 4×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | no |
| 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 | 80 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 65 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 60 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | M |
| GG | adecuado con restricciones | 70 m/min | K |

| | |
|---------------|----------------------------|
| húmedo máximo | adecuado |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |