



Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 7,1 mm



Datos de pedido

Número de pedido	122394 7,1
GTIN	4045197419316
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 : 30,4 mm

Tolerancia Ø nominal: m7

Longitud total L: 79 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,
Tolerancia de mango	h6
Longitud de la ranura de viruta L_c	41 mm

Número de filos Z	2
Ø nominal D _c	7,1 mm
Tolerancia Ø nominal	m7
Ø de mango D _s	8 mm
Longitud total L	79 mm
Norma	DIN 6537 K
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	30,4 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