

**Garant**
**Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 14,01-Xmm**


## Datos de pedido

|                   |                |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido  | 122506 14,01-X |
| GTIN              | 4062406200848  |
| Clase de artículo | 11E            |

## Descripción

### Ejecución:

Afilado especial para la ejecución de **perforaciones con una base de perforación de 180°**. Fuerzas radiales reducidas también en el inicio de taladrado de superficies inclinadas hasta 45°. Geometría de la ranura para viruta para la evacuación óptima de las virutas. Con 4 fajas guía para la estabilización de la broca en la perforación.

### Ventaja:

**El ángulo de punta de 180°** permite taladrar y avellanar en una sola operación.

### Recomendación:

Para el uso con seguridad de proceso de las brocas de MDI 180° es obligatorio:

- **en el inicio del taladro en superficies planas, colocar un taladro piloto 1xD con la broca piloto n.º 122736.**
- **al inicio del taladro de superficies inclinadas hasta 15°: Avance f al 50 %, hasta 30°: Avance f al 40 % y hasta un máx. de 45°: Reducir el avance f al 25 % de los valores indicados. Después de iniciar el taladro se puede utilizar un valor de avance normal.**

### 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 122506 + 129100HB**.

Forma **HE**: pedir con **n.º 122506 + 129100HE**.

Brocas MDI de 180° para el mecanizado de aluminio suministrables a petición.

**No** apto para realizar avellanados para tornillos de cabeza cilíndrica según DIN 974-1. Plazo de entrega: 8 semanas

Cantidad mínima de pedido: 3 uds.

Realización especial específica por parte del cliente: Es posible la cancelación como máximo 3 días laborables tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución.

Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de +/-10 % (mín. 1 ud.).

## Descripción técnica

|  |   |
|--|---|
| Tolerancia Ø nominal                           | h7                                      |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                      | 16 mm                                   |
| Longitud total L                               | 113 mm                                  |
| Número de filos Z                              | 2                                       |
| Norma  | Norma de fábrica                        |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub> | 63 mm                                   |
| Intervalo de Ø                                 | 14,01 - 16 mm                           |
| Recubrimiento                                  | TiAlN                                   |
| Material de corte                              | MDI                                     |
| Ejecución                                      | 3×D                                     |
| Ángulo de punta                                | 180 grados                              |
| Mango  | DIN 6535 HA con h6                      |
| Empleo de taladro                              | abombado con restricciones              |
| Empleo de taladro                              | taladrado transversal con restricciones |
| Empleo de taladro                              | centrar inclinado con restricciones     |
| Refrigeración interior                         | sí, con 25 bar                          |
| Broca piloto necesaria                         | sí, broca piloto                        |
| Semiestándar                                   | sí                                      |
| anillo de color                                | verde                                   |
| Tipo de producto                               | Broca espiral                           |

## Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 85 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 75 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 60 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 50 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 45 m/min       | M          |

|               |          |          |   |
|---------------|----------|----------|---|
| GG(G)         | adecuado | 90 m/min | K |
| Uni           | adecuado |          |   |
| húmedo máximo | adecuado |          |   |
| húmedo mínimo | adecuado |          |   |
| Aire          | adecuado |          |   |