

**Garant**
**Broca MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 8,01-Xmm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	122506 8,01-X
GTIN	4062406200817
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**

Intervalo de Ø	8,01 - 10 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2
Longitud total L	89 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	47 mm
Norma	Norma de fábrica
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		