



Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 3mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123307 3 |
| GTIN | 4045197449856 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos $12 \times D$ se necesita un centrado previo con n.º 121068– 121130 o una perforación piloto $3 \times D$ con n.º 122736.

Descripción técnica

| | |
|---|------------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 54 mm |
| Ø nominal D_c | 3 mm |
| Avance f en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/rev, |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud total L | 92 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 49,5 mm |
| Recubrimiento | TiN |

| | |
|------------------------|--------------------|
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 12xD |
| Ángulo de punta | 135 grados |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Broca piloto necesaria | sí, broca piloto |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 175 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 135 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 105 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 30 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 65 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |