



Broca alto rendimiento de MDI Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 3,4mm



Datos de pedido

Número de pedido	123308 3,4
GTIN	4045197451088
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 12xD se necesita un centrado previo con n.º 121068– 121130 o una perforación piloto 3xD con n.º 122736.

Descripción técnica

Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L_c	54 mm
Ø nominal D_c	3,4 mm
Tolerancia de mango	h6
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,1 mm/rev,
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	48,9 mm

Recubrimiento	TiN
Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HE 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		