



## Broca espiral MDI, TiN, Ø DC h7: 8,3mm



### Datos de pedido

Número de pedido	122301 8,3
GTIN	4045197042880
Clase de artículo	12E

### Descripción

#### Ejecución:

**Similar a DIN 338.**

Con el mismo Ø de mango y nominal.

Recubrimiento TiN.

#### Nota:

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Sujeción antideslizante en portabrocas n.º 341050 con mordazas de sujeción diamantadas.

### Descripción técnica

Tolerancia de mango	h7
Ø nominal $D_c$	8,3 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	75 mm
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/rev,
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	8,3 mm
Longitud total L	117 mm
Norma	DIN 338
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	62,6 mm
Recubrimiento	TiN
Material de corte	MDI

Tipo	N
Ángulo de punta	118 grados
Ángulo de hélice	30 grados
Mango	Mango cilíndrico con h7
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	230 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	160 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	160 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	S
GG(G)	adecuado	85 m/min	K
CuZn	adecuado	160 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

