



## Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 3,7mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122406 3,7    |
| GTIN              | 4045197424198 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Descripción técnica

|  |              |
|--|--------------|
| Número de filos Z  | 2            |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>                     | 0,07 mm/rev, |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                                     | 3,7 mm       |
| Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>               | 20 mm        |
| Tolerancia de mango  | h6           |
| Tolerancia Ø nominal   | m7           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                    | 6 mm         |
| Longitud total L   | 62 mm        |
| Norma  | DIN 6537 K   |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 14,5 mm      |
| Recubrimiento  | TiAlN        |
| Material de corte  | MDI          |

|                        |                    |
|------------------------|--------------------|
| Ejecución              | 4xD                |
| Ángulo de punta        | 140 grados         |
| Mango                  | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar     |
| anillo de color        | azul               |
| Tipo de producto       | Broca espiral      |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 140 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 120 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 110 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 60 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 35 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 45 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 40 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado                   | 30 m/min       | S          |
| GG                                    | adecuado con restricciones | 70 m/min       | K          |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado                   |                |            |
| Aire                                  | adecuado                   |                |            |