



## Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 19mm



### Datos de pedido

Número de pedido	122406 19
GTIN	4045197425157
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

Tolerancia de mango	h6
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/rev,
Ø nominal $D_c$	19 mm
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	79 mm
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	m7
Ø de mango $D_s$	20 mm
Longitud total L	131 mm
Norma	DIN 6537 K
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	50,5 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		