



## Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 3,4



### Datos de pedido

Número de pedido	122310 3,4
GTIN	4045197043443
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**El producto sucesor recomendado es el n.º 122501.**

Las versiones HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

**Forma HB:** pedir con n.º 122315.

**Forma HE:** pedir con n.º 122320.

### Descripción técnica

Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/rev,
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,4 mm
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	20 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
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>	14,9 mm
Recubrimiento	TiN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Semiestándar	sí
anillo de color	sin
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	80 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	P
GG(G)	adecuado con restricciones	70 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		