



Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 5,8mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122315 5,8 |
| GTIN | 4045197386786 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 28 mm |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,14 mm/rev, |
| Número de filos Z | 2 |
| Ø nominal D_c | 5,8 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud total L | 66 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 19,3 mm |
| Recubrimiento | TiN |
| Material de corte | MDI |

| | |
|------------------------|--------------------|
| Ejecución | 4xD |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior | no |
| Semiestándar | sí |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | 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 ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 65 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 60 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 35 m/min | P |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 70 m/min | K |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |