



## Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 10



### Datos de pedido

Número de pedido	122630 10
GTIN	4045197054203
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

Forma **HB**: pedir con n.º **122635**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122640**.

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**El producto sucesor recomendado es n.º 122776.**

### Descripción técnica

Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	61 mm
Número de filos Z	2
Ø nominal $D_c$	10 mm
Tolerancia de mango	h6
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango $D_s$	10 mm

Longitud total L	103 mm
Norma	DIN 6537
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	46 mm
Recubrimiento	TiN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Semiestándar	sí
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	240 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 con restricciones	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	S
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado con restricciones		

