



Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 8,6



Datos de pedido

Número de pedido	122340 8,6
GTIN	4045197044853
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 122504.

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

Forma **HB**: indicada con n.º **122345**.

Forma **HE**: indicar con n.º **122355**.

Descripción técnica

Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,18 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L_c	47 mm
Ø nominal D_c	8,6 mm
Tolerancia de mango	h6
Número de filos Z	2
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	89 mm

Norma	DIN 6537 K
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	34,1 mm
Recubrimiento	TiN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×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 _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	240 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	30 m/min	S
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado con restricciones		

