



## Broca espiral MDI extracorta, TiN, Ø DC h7: 3,25mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122160 3,25   |
| GTIN              | 4045197040398 |
| Clase de artículo | 12E           |

### Descripción

#### Ejecución:

**Similares a DIN 6539** (extracortas).

Con el mismo Ø de mango y nominal.

Recubrimiento TiN.

#### Nota:

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Sujeción antideslizante en portabrocas n.º 341050 con mordazas de sujeción diamantadas.

### Descripción técnica

|   |              |
|---|--------------|
| Tolerancia de mango                                 | h7           |
| Ø nominal $D_c$                                     | 3,25 mm      |
| Número de filos Z                                   | 2            |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 18 mm        |
| Avance f en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>          | 0,08 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal                                | h7           |
| Ø de mango $D_s$                                    | 3,25 mm      |
| Longitud total L                                    | 49 mm        |
| Norma   | DIN 6539     |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 13,2 mm      |
| Recubrimiento                                       | TiN          |
| Material de corte                                   | MDI          |

|                        |                         |
|------------------------|-------------------------|
| Tipo                   | N                       |
| Ángulo de punta        | 118 grados              |
| Ángulo de hélice       | 30 grados               |
| Mango                  | Mango cilíndrico con h7 |
| Refrigeración interior | no                      |
| anillo de color        | sin                     |
| Tipo de producto       | Broca espiral           |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado con restricciones | 230 m/min      | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 160 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 160 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 70 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 50 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 30 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 30 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 25 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado                   | 20 m/min       | S          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 85 m/min       | K          |
| CuZn                                  | adecuado                   | 160 m/min      | N          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| Aceite                                | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| seco                                  | adecuado con restricciones |                |            |

