



Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10,06-Xmm



Datos de pedido

Número de pedido	122315 10,06-X
GTIN	4062406076092
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Plazo de entrega: 12 semanas laborales

Cantidad mínima de pedido: 3 uds

Realización especial específica del cliente:

Es posible la cancelación como máximo 3 días laborales tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución. Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de $\pm 10\%$ (mín. 1 ud.).

Descripción técnica

Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta L_c	55 mm
Número de filos Z	2
Norma	DIN 6537 K
Tolerancia Ø nominal	h7
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	102 mm
Intervalo de Ø	10,06 - 12,05 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		