



Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 16,06-X



Datos de pedido

| | |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido | 122310 16,06-X |
| GTIN | 4062406076023 |
| 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 122501.

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

Forma HB: pedir con n.º 122315.

Forma HE: pedir con n.º 122320. 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

| | |
|--|--------------|
| Norma | DIN 6537 K |
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,28 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 73 mm |
| Longitud total L | 123 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Número de filos Z | 2 |
| Ø de mango D _s | 18 mm |
| Intervalo de Ø | 16,06 - 18,05 mm |
| Recubrimiento | TiN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 4xD |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA 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 | | |