



## Broca alto rendimiento de MDI Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 18,06-Xmm



### Datos de pedido

Número de pedido	122315 18,06-X
GTIN	4062406076139
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

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	79 mm
Avance $f$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/rev,
Ø de mango $D_s$	20 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Norma	DIN 6537 K
Número de filos $Z$	2
Longitud total $L$	131 mm
Intervalo de Ø	18,06 - 20,05 mm

Recubrimiento	TiN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×D
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	P
GG(G)	adecuado con restricciones	70 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		