



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



Datos de pedido

Número de pedido	122345 18,06-X
GTIN	4062406076344
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

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

Recubrimiento	TiN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB 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		