



Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 19,05



Datos de pedido

Número de pedido	122501 19,05
GTIN	4062406109219
Clase de artículo	12F

Descripción

Ejecución:

HOLEX Pro Steel:

Los filos principales rectos y un perfil ranurado especial proporcionan una buena evacuación de viruta. La robusta forma geométrica del filo garantiza un taladrado de alto rendimiento con seguridad del proceso.

Amplias posibilidades de aplicación en los materiales de acero gracias a una combinación de metal duro tenaz y de grano ultrafino y un recubrimiento extraordinariamente resistente al desgaste.

Hasta Ø 1,9 con rectificado de 4 caras, a partir de Ø 2 con rectificado de superficie cónica.

Alma reforzada y afilado de la punta especial, con lo que se consigue un labio transversal cortante con **alta precisión de centrado**. **Filos principales rectos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial, que generan **virutas cortas**.

Nota:

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

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

Forma **HB**: indicar con n.º **122502**.

Forma **HE**: indicar con n.º **122503**.

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 50,4 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 131 mm

Ø de mango D_s : 20 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,28 mm/rev,

Descripción técnica

Ø nominal D_c	19,05 mm
Ø de mango D_s	20 mm
Norma	DIN 6537 K
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/rev,
Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2
Longitud total L	131 mm
Longitud de la ranura de viruta L_c	79 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	50,4 mm
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	105 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	85 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	P

Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	25 m/min	M
GG	adecuado	90 m/min	K
GGG	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		