



## Broca de MDI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): W/L-16



### Datos de pedido

Número de pedido	122502 W/L-16
GTIN	4062406121686
Clase de artículo	12F

### Descripción

#### Ejecución:

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.

#### Nota:

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

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 17,25 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango  $D_s$ : 6 mm

Avance f en acero < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,14 mm/rev,

### Descripción técnica

Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	17,25 mm
Número de filos Z	2
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/rev,
Norma	DIN 6537 K

Longitud total L	66 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	24 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
El Ø nominal en pulgadas equivale a	4,5 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	25 m/min	M
GG	adecuado	90 m/min	K
GGG	adecuado	55 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		

seco

adecuado