



## Broca de MDI HOLEX Pro Steel Whistle Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 7/32



### Datos de pedido

Número de pedido	122503 7/32
GTIN	4062406121952
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Estrategia de arranque de virutas: HPC

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 19,66 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

Ø de mango $D_s$	6 mm
Norma	DIN 6537 K
Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	28 mm

Longitud total L	66 mm
Número de filos Z	2
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	19,66 mm
El Ø nominal en pulgadas equivale a	5,56 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/rev,
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HE con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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		

