



## Broca de MDI HOLEX Pro Steel Whistle Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 11/32



### Datos de pedido

Número de pedido	122508 11/32
GTIN	4062406126742
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  $L_2$ : 33,905 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 89 mm

Ø de mango  $D_s$ : 10 mm

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

### Descripción técnica

Norma	DIN 6537 K
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	89 mm

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	47 mm
Número de filos Z	2
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	33,905 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h7
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rev,
El $\varnothing$ nominal en pulgadas equivale a	8,73 mm
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HE con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	250 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Aluminio $> 10 \%$ Si	adecuado con restricciones	160 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	125 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	95 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	35 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
GG	adecuado	100 m/min	K
GGG	adecuado	65 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		