

**Broca de MDI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1669 4,3
GTIN	4062406207342
Clase de artículo	GGN

**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.

Como n.º 122502.

**Recomendación:****Profundidad de perforación máxima:**

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos  $1,5 \times \varnothing$  nominal.

**Descripción técnica**

Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	24 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h7
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	17,6 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm

Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/rev,
Longitud total L	66 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	4,3 mm
Norma	DIN 6537 K
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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
G GG	adecuado	55 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		

## Accesorios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA Ø DC h7 (mm o pulgadas) 4,3	122501 4,3