



Broca de alto rendimiento MDI HOLEX Pro Inox mango cilíndrico DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 10mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122685 10 |
| GTIN | 4067263005780 |
| Clase de artículo | 12F |

Descripción

Ejecución:

Taladrado eficiente especialmente para uso en **aceros inoxidables y resistentes a ácidos**. Filos principales rectos con **diseño de filo optimizado** para un mejor comportamiento del arranque de viruta. Espacio entre dientes ampliados para **una excelente evacuación de virutas**. Mayor resistencia al desgaste gracias al **avanzado sustrato de metal duro** y al **recubrimiento resistente a altas temperaturas**.

Nota:

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

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

Pedir forma **HB**: con n.º **122686**.

Pedir forma **HE**: con n.º **122687**.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 61 mm |
| Ø nominal D_c | 10 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 46 mm |
| Avance f en INOX < 900 N/mm ² | 0,12 mm/rev, |
| Longitud total L | 103 mm |
| Tolerancia Ø nominal | m7 |
| Norma | DIN 6537 |
| Ø de mango D_s | 10 mm |

| | |
|------------------------|--------------------|
| Número de filos Z | 2 |
| Serie | Pro Inox |
| Recubrimiento | AlTiN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| anillo de color | azul |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 140 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 120 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | S |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |