



## Broca de alto rendimiento MDI HOLEX Pro INOX mango cilíndrico DIN 6535 HE, AlTiN, Ø DC m7: 10,5mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 122392 10,5   |
| GTIN              | 4067263010210 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Descripción técnica

|   |              |
|---|--------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 39,3 mm      |
| Norma   | DIN 6537 K   |
| Tolerancia Ø nominal                                | m7           |
| Número de filos Z                                   | 2            |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$               | 55 mm        |
| Ø nominal $D_c$                                     | 10,5 mm      |
| Ø de mango $D_s$                                    | 12 mm        |
| Longitud total L                                    | 102 mm       |
| Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,12 mm/rev, |
| Serie   | Pro Inox     |

|                        |                    |
|------------------------|--------------------|
| Recubrimiento          | AlTiN              |
| Material de corte      | MDI                |
| Ejecución              | 4xD                |
| Ángulo de punta        | 140 grados         |
| Mango                  | DIN 6535 HE con h6 |
| Refrigeración interior | no                 |
| anillo de color        | azul               |
| Tipo de producto       | Broca espiral      |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 75 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 65 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 35 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 30 m/min       | M          |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado con restricciones |                |            |