



## Broca de alto rendimiento MDI HOLEX Pro Inox mango cilíndrico DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 13,1mm



### Datos de pedido

Número de pedido	122685 13,1
GTIN	4067263109518
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

Norma	DIN 6537
Ø nominal $D_c$	13,1 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	57,4 mm
Ø de mango $D_s$	14 mm
Tolerancia Ø nominal	m7
Número de filos Z	2
Avance f en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/rev,
Longitud total L	124 mm

## Hoja de datos

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	77 mm
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
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 <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		