



Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 4,4



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122776 4,4 |
| GTIN | 4045197827210 |
| Clase de artículo | 12F |

Descripción

Ejecución:

HOLEX Pro Steel:

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.

Hasta Ø 1,9 con rectificado de 4 caras, a partir de Ø 2 con rectificado de superficie cónica.

Nota:

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

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

Forma **HB**: indicar con **n.º 122777**.

Forma **HE**: indicar con **n.º 122778**.

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 29,4 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 74 mm

Ø de mango D_s : 6 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,14 mm/rev,

Descripción técnica

| | |
|---------------------------------------|-------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 36 mm |
| Longitud total L | 74 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Ø nominal D _c | 4,4 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,14 mm/rev, |
| Norma | DIN 6537 |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 29,4 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Serie | Pro Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Semiestándar | sí |
| 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 N/mm ² | adecuado | 125 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 115 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 95 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |