



Broca de MDI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 7,7



Datos de pedido

Número de pedido	122502 7,7
GTIN	4045197830883
Clase de artículo	12F

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.

Nota:

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

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 29,5 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 79 mm

Ø de mango D_s : 8 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,18 mm/rev,

Descripción técnica

Ø nominal D_c	7,7 mm
Norma	DIN 6537 K
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	29,5 mm
Número de filos Z	2

Longitud de la ranura de viruta L_c	41 mm
Longitud total L	79 mm
Tolerancia \varnothing nominal	h7
\varnothing de mango D_s	8 mm
Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/rev,
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	no
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
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	105 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	85 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	25 m/min	M
GG	adecuado	90 m/min	K
GGG	adecuado	55 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		

seco

adecuado