



Broca de MDI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 10,2



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122502 10,2 |
| GTIN | 4045197831132 |
| 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 : 39,7 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 102 mm

Ø de mango D_s : 12 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,22 mm/rev,

Descripción técnica

| | |
|---|---------|
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D_s | 12 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 39,7 mm |
| Longitud total L | 102 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,22 mm/rev, |
| Ø nominal D _c | 10,2 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 55 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Serie | Pro Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 4×D |
| 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 N/mm ² | adecuado | 115 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 105 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | M |
| INOX > 900 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