



Broca de MDI HOLEX Pro Steel Whistle Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 18



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122503 18 |
| GTIN | 4045197835338 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Estrategia de arranque de virutas: HPC

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 46 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 123 mm

Ø de mango D_s : 18 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,28 mm/rev,

Descripción técnica

| | |
|---------------------------------------|--------|
| Longitud total L | 123 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 73 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Ø de mango D_s | 18 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Norma | DIN 6537 K |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 46 mm |
| Ø nominal D _c | 18 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,28 mm/rev, |
| Número de filos Z | 2 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 4×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HE con h6 |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| 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 | | |

