



Broca de MDI HOLEX Pro Steel Whistle Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 9,9



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122508 9,9 |
| GTIN | 4045197836106 |
| 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 : 32,2 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 89 mm

Ø de mango D_3 : 10 mm

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

Descripción técnica

| | |
|---|---------|
| Longitud total L | 89 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Número de filos Z | 2 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 32,2 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Ø nominal D_c | 9,9 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,22 mm/rev, |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 47 mm |
| Serie | Pro Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 4xD |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HE con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 125 m/min | P |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 115 m/min | P |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 95 m/min | P |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 65 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 35 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |