



Broca de MDI HOLEX Pro Steel Whistle Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 3mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123109 3 |
| GTIN | 4045197958150 |
| Clase de artículo | 12F |

Descripción

Ejecución:

HOLEX Pro Steel:

Los fillos 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descripción técnica

| | |
|---|------------------|
| Longitud total L | 72 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Ø nominal D_c | 3 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,13 mm/rev, |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 34 mm |
| Número de fillos Z | 2 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 29,5 mm |

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| Serie | Pro Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 8xD |
| Ángulo de punta | 135 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 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 | | |

