



Broca de MDI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123304 6,8 |
| GTIN | 4045197963154 |
| Clase de artículo | 12F |

Descripción

Ejecución:

HOLEX Pro Steel:

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

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas $12 \times D$ se necesita un centrado previo con brocas de puntear CN n.º 121068 - 121130 o HOLEX Pro Steel n.º 122501.

Descripción técnica

| | |
|---|------------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 108 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Número de filos Z | 2 |
| Ø de mango D_s | 8 mm |
| Longitud total L | 146 mm |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 | 97,8 mm |
| Ø nominal D_c | 6,8 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,16 mm/rev, |
| Norma | Norma de fábrica |

| | |
|-----------------------------------|----------------|
| Serie | Pro Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 12×D |
| Ángulo de punta | 135 grados |
| Mango | DIN 6535 HB |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| 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 |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| 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