



Broca de MDI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 7/32



Datos de pedido

Número de pedido	122777 7/32
GTIN	4045197979780
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 $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.

Norma: DIN 6537

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 35,7 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 82 mm

Ø de mango D_s : 6 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,14 mm/rev,

Descripción técnica

Número de filos Z	2
El Ø nominal en pulgadas equivale a	5,56 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,14 mm/rev,

Norma	DIN 6537
Longitud de la ranura de viruta L_c	44 mm
Longitud total L	82 mm
Tolerancia \varnothing nominal	h7
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	35,7 mm
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
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		