

**Broca de MDI HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1673 10,2
GTIN	4045197988423
Clase de artículo	GGN

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.

Como n.º 122777.

Recomendación:**Profundidad de perforación máxima:**

longitud de ranura de viruta (ver tabla) menos $1,5 \times \varnothing$ nominal.

Descripción técnica

Longitud total L	118 mm
Norma	DIN 6537
Ø de mango D _s	12 mm
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,22 mm/rev,
Tolerancia Ø nominal	h7

Número de filos Z	2
Ø nominal D _c	10,2 mm
Longitud de la ranura de viruta L _c	71 mm
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado

Accesorios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndricoDIN 6535 HA Ø DC h7 (mm o pulgadas) 10,2	122776 10,2