



## Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,1mm



### Datos de pedido

Número de pedido	123303 3,1
GTIN	4062406090746
Clase de artículo	12F

### Descripción

#### Ejecución:

Los **filos principales rectos** y un **perfil ranurado especial** proporcionan una buena evacuación de la 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.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Pedir forma **HB**: con n.º **123304**.

Pedir forma **HE**: con n.º **123309**.

### Descripción técnica

Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	49,4 mm
Avance $f$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/rev,
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	54 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Longitud total $L$	92 mm
Número de filos $Z$	2
Ø de mango $D_s$	6 mm

Ø nominal D <sub>c</sub>	3,1 mm
Tolerancia de mango	h6
Norma	Norma de fábrica
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HA 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	125 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		