



Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,3mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123303 10,3 |
| GTIN | 4062406090869 |
| 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

| | |
|--|------------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 140,6 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Ø nominal D _c | 10,3 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 156 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Tolerancia de mango | h6 |

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Longitud total L | 204 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| 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 _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 | | |