



Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 10mm



Datos de pedido

Número de pedido	123306 10
GTIN	4045197448699
Clase de artículo	12E

Descripción

Ejecución:

Alma reforzada y afilado especial, con lo que se consigue un filo transversal cortante con **alta precisión de centrado**.

Los filos principales rectos con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**.

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.

Forma **HB**: pedir con n.º **123307**.

Forma **HE**: pedir con n.º **123308**.

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es n.º 123303.

Descripción técnica

Número de filos Z	2
Ø nominal D_c	10 mm
Avance f en acero < 1100 N/mm ²	0,2 mm/rev,
Tolerancia de mango	h6
Longitud de la ranura de viruta L_c	120 mm
Tolerancia Ø nominal	h7

Ø de mango D _s	10 mm
Longitud total L	162 mm
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	105 mm
Recubrimiento	TiN
Material de corte	MDI
Ejecución	12xD
Ángulo de punta	135 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
anillo de color	verde
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	175 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	135 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	105 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	45 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	65 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

