

**HOLEX**
**Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 7,01-X**

**Datos de pedido**

Número de pedido	122501 7,01-X
GTIN	4062406657376
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.

Hasta Ø 1,9 con rectificado de 4 caras, a partir de Ø 2 con rectificado de superficie cónica.

**Alma reforzada y afilado de la punta especial**, con lo que se consigue un labio transversal cortante con **alta precisión de centrado**. **Filos principales rectos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial, que generan **virutas cortas**.

**Nota:**

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

Pedir forma **HB**: con n.º **122502**.

Pedir la forma **HE**: con n.º **122503**. Plazo de entrega: 10 semanas

Cantidad mínima de pedido: 5 unidades

Realización especial específica del cliente: Es posible la cancelación como máximo 3 días laborables tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución. Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de  $\pm 10\%$  (mín. 1 ud.).

**Descripción técnica**

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	41 mm
Norma	DIN 6537 K

Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud total L	79 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Número de filos Z	2
Intervalo de Ø	7,01 - 8 mm
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4×D
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
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
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	25 m/min	M
GG	adecuado	90 m/min	K
GGG	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
seco	adecuado