

**HOLEX****Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,01-Xmm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123303 8,01-X |
| GTIN              | 4062406662516 |
| 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**. 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**

|                                       |              |
|---------------------------------------|--------------|
| Tolerancia Ø nominal                  | h7           |
| Ø de mango $D_s$                      | 10 mm        |
| Intervalo de Ø                        | 8,01 - 10 mm |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$ | 120 mm       |

|                                   |                    |
|-----------------------------------|--------------------|
| Número de filos Z                 | 2                  |
| Norma                             | Norma de fábrica   |
| Longitud total L                  | 162 mm             |
| 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 |          |   |