

HOLEX**Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 18,2****Datos de pedido**

Número de pedido	122504 18,2
GTIN	4045197826800
Clase de artículo	12F

Descripción**Ejecución:****HOLEX Pro Steel:**

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

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.

Forma **HB**: indicar con n.º **122507**.

Forma **HE**: indicar con n.º **122508**.

Norma: DIN 6537 K

Tolerancia Ø nominal: h7

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada L_2 : 51,7 mm

Tolerancia Ø nominal: h7

Longitud total L: 131 mm

Ø de mango D_3 : 20 mm

Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,28 mm/rev,

Descripción técnica

Ø nominal D_c	18,2 mm
-----------------	---------

Longitud de la ranura de viruta L_c	79 mm
Tolerancia \varnothing nominal	h7
Número de filos Z	2
Profundidad de perforación máxima recomendada L_2	51,7 mm
\varnothing de mango D_s	20 mm
Longitud total L	131 mm
Norma	DIN 6537 K
Avance f en acero < 900 N/mm ²	0,28 mm/rev,
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	140 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		