

HOLEX**Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123103 10,2 |
| GTIN | 4045197960634 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Pedir forma **HB**: con n.º **123104**.

Pedir forma **HE**: con n.º **123109**.

Descripción técnica

| | |
|--|-------------|
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rev, |
| Ø nominal D _c | 10,2 mm |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 98,7 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 114 mm |
| Longitud total L | 162 mm |

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| Norma | Norma de fábrica |
| Serie | Pro Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 8×D |
| 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 |