

HOLEX**Broca de MDI HOLEX Pro Steel Whistle Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 14mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 123309 14 |
| GTIN | 4045197963710 |
| 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.

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.

Descripción técnica

| | |
|---|------------------|
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | h7 |
| Longitud total L | 230 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 182 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Ø nominal D_c | 14 mm |
| Ø de mango D_s | 14 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,23 mm/rev, |

| | |
|--|--------------------|
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 161 mm |
| Serie | Pro Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 12xD |
| Ángulo de punta | 135 grados |
| Mango | DIN 6535 HE con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| 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 |
| G GG | adecuado | 65 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

húmedo mínimo

adecuado