



## Broca de MDI HOLEX Pro Steel Whistle Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 11,5mm



### Datos de pedido

Número de pedido	123309 11,5
GTIN	4045197963666
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

Longitud total L	204 mm
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rev,
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	138,8 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	156 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	11,5 mm
Norma	Norma de fábrica
Número de filos Z	2

Tolerancia Ø nominal	h7
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 <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