

**HOLEX**
**Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	GG1668 11,5
GTIN	4045197986511
Clase de artículo	GGN

**Descripción**
**Ejecución:**

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 en el 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.

Con rectificado de superficie cónica.

**Como n.º 122501.**

Forma HB disponible al mismo precio con el n.º GG1669.

**Nota:**

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descripción técnica**

Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	37,8 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/rev,

Norma	DIN 6537 K
Número de filos Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	11,5 mm
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	55 mm
Longitud total L	102 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	4xD
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tipo de producto	Broca espiral

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	25 m/min	M
GG	adecuado	90 m/min	K
GGG	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

seco

adecuado

## Accesorios

Broca de MDI HOLEX Pro Steel mango cilíndrico DIN 6535  
HA Ø DC h7 (mm o pulgadas) 11,5

122501 11,5