

HOLEX**Broca de alto rendimiento de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm o pulgadas): 1,0-X****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 122630 1,0-X |
| GTIN | 4062406075514 |
| Clase de artículo | 12E |

Descripción**Ejecución:**

Alma reforzada y afilado especial, con lo que se consigue un filo transversal cortante con **alta precisión de centrado**.

Los **filos principales rectos** con un ligero redondeo de los bordes y una forma de ranura especial generan **virutas cortas**.

Nota:

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

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

Forma **HB**: pedir con n.º **122635**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122640**.

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es n.º 122776. Plazo de entrega: 12 semanas laborales

Cantidad mínima de pedido: 3 uds

Realización especial específica del cliente:

Es posible la cancelación como máximo 3 días laborables tras la recepción de la confirmación del pedido. Excluida la devolución. Reservado el exceso de suministro y suministro incompleto de $\pm 10\%$ (mín. 1 ud.).

Descripción técnica

| | |
|--|--------------|
| Longitud de la ranura de viruta L_c | 12 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Avance f en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm/rev, |
| Tolerancia \varnothing nominal | h7 |

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Número de filos Z | 2 |
| Longitud total L | 55 mm |
| Ø de mango D _s | 4 mm |
| Intervalo de Ø | 1 - 1,55 mm |
| Recubrimiento | TiN |
| Material de corte | MDI |
| Ejecución | 6×D |
| Ángulo de punta | 140 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | sí, con 25 bar |
| Semiestándar | sí |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Broca espiral |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 240 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 65 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | S |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |

Aire

adecuado con restricciones