



## Broca espiral HSS HOLEX CleverDrill N, Sin revestimiento, Ø DC h8 (mm o pulgadas): 9,25



### Datos de pedido

Número de pedido	114031 9,25
GTIN	4062406744489
Clase de artículo	12B

### Descripción

#### Ejecución:

**HOLEX CleverDrill:** Broca estable para todas las aplicaciones estándar. Inicio de taladrado mejorado por rectificado en cruz. Espesor de núcleo y aumento del núcleo normales. Perfiles rectificados. Superficie: ranura en espiral revenida en color bronce.

#### Recomendación:

#### Profundidad de perforación máxima:

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

#### Nota:

#### Producto de sucesión para n.º 114030.

Tam. 13,2 – 20: Con mango escalonado-Ø 12,7 mm.

Refrigeración interior: no

Norma: DIN 338

Tolerancia Ø nominal: h8

Ángulo de punta: 118 grados

Mango: Mango cilíndrico

Número de filos Z: 2

Profundidad de perforación máxima recomendada  $L_2$ : 67,1 mm

Longitud de la ranura de viruta  $L_c$ : 81 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango  $D_s$ : 9,25 mm

Avance f en acero < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/rev,

### Descripción técnica

Ø nominal $D_c$	9,25 mm
-----------------	---------

Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	67,1 mm
Avance $f$ en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rev,
Longitud total $L$	125 mm
Norma	DIN 338
Longitud de la ranura de viruta $L_c$	81 mm
Número de filos $Z$	2
Ángulo de punta	118 grados
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h8
$\varnothing$ de mango $D_s$	9,25 mm
Mango	Mango cilíndrico
Serie	CleverDrill
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS
Tipo	N
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Broca espiral

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	80 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	60 m/min	N
Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado	50 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	35 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	32 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	22 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	18 m/min	P
GG(G)	adecuado	30 m/min	K

CuZn	adecuado	40 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		