



## Broca espiral HSS HOLEX CleverDrill N, Sin revestimiento, Ø DC h8 (mm o pulgadas): 17



### Datos de pedido

Número de pedido	114031 17
GTIN	4062406744939
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  $L_2$ : 99,5 mm

Longitud de la ranura de viruta  $L_c$ : 125 mm

Longitud total L: 184 mm

Ø de mango  $D_s$ : 12,7 mm

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

### Descripción técnica

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

Longitud de la ranura de viruta $L_c$	125 mm
Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	99,5 mm
Longitud total L	184 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	12,7 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h8
Norma	DIN 338
Ángulo de punta	118 grados
$\varnothing$ nominal $D_c$	17 mm
Número de filos Z	2
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 % Si	adecuado	50 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
GG(G)	adecuado	30 m/min	K

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