



## Broca espiral HSS HOLEX CleverDrill N, Sin revestimiento, Ø DC h8 (mm o pulgadas): 11,6



### Datos de pedido

Número de pedido	114031 11,6
GTIN	4062406744724
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  $L_2$ : 76,6 mm

Longitud de la ranura de viruta  $L_c$ : 94 mm

Longitud total L: 142 mm

Ø de mango  $D_3$ : 11,6 mm

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

### Descripción técnica

Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$	76,6 mm
---	---------

Ø de mango D <sub>s</sub>	11,6 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	11,6 mm
Ángulo de punta	118 grados
Longitud total L	142 mm
Norma	DIN 338
Número de filos Z	2
Longitud de la ranura de viruta L <sub>c</sub>	94 mm
Tolerancia Ø nominal	h8
Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rev,
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 <sub>c</sub>	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		