



Broca espiral HSS HOLEX CleverDrill N, Sin revestimiento, Ø DC h8 (mm o pulgadas): 1,75



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 114031 1,75 |
| GTIN | 4062406743642 |
| 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 : 19,4 mm

Longitud de la ranura de viruta L_c : 22 mm

Longitud total L: 46 mm

Ø de mango D_s : 1,75 mm

Avance f en acero < 750 N/mm²: 0,03 mm/rev,

Descripción técnica

| | |
|-------------------|---------|
| Número de filos Z | 2 |
| Ø de mango D_s | 1,75 mm |

| | |
|--|-------------------|
| Longitud total L | 46 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø nominal D _c | 1,75 mm |
| Ángulo de punta | 118 grados |
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,03 mm/rev, |
| Norma | DIN 338 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 19,4 mm |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 22 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 % Si | adecuado | 50 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 32 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 22 m/min | P |
| Acero < 1100 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 |