

**Brocas espirales HSS-E N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 5,3mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 114405 5,3    |
| GTIN              | 4045197534989 |
| Clase de artículo | 12B           |

**Descripción****Ejecución:**

**Perfiles rectificadas:** alta precisión de concentricidad y de división y afilado de punta preciso.  
Broca para la producción en serie.

Con afilado forma C a partir de tamaño 2 mm.

**Recomendación:****Profundidad de perforación máxima:**

$$L_2 = L_C - 1,5 \times D_C.$$

**Descripción técnica**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Número de filos Z                                   | 2                 |
| Longitud de la ranura de viruta $L_C$               | 52 mm             |
| Ø nominal $D_C$                                     | 5,3 mm            |
| Avance f en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,05 mm/rev,      |
| Tolerancia Ø nominal                                | h8                |
| Ø de mango $D_s$                                    | 5,3 mm            |
| Longitud total L                                    | 86 mm             |
| Norma   | DIN 338           |
| Profundidad de perforación máxima recomendada $L_2$ | 44,1 mm           |
| Ángulo de punta                                     | 135 grados        |
| Mango   | Mango cilíndrico  |
| Recubrimiento                                       | Sin revestimiento |

|                        |               |
|------------------------|---------------|
| Material de corte      | HSS E         |
| Tipo                   | N             |
| Refrigeración interior | no            |
| anillo de color        | sin           |
| Tipo de producto       | Broca espiral |

### Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 35 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 28 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 22 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 8 m/min        | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 6 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 8 m/min        | M          |
| Aceite                         | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |