

**Brocas espirales HSS-E N, Sin revestimiento, Ø DC h8: 11 mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 114405 11 |
| GTIN | 4045197535504 |
| 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

| | |
|--|-------------------|
| Avance f en acero < 750 N/mm ² | 0,1 mm/rev, |
| Longitud de la ranura de viruta L _c | 94 mm |
| Ø nominal D _c | 11 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Tolerancia Ø nominal | h8 |
| Ø de mango D _s | 11 mm |
| Longitud total L | 142 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂ | 77,5 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 _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 28 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 22 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 8 m/min | M |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |