

**Punta elicoidale in HSS HOLEX CleverDrill, non rivestito, Ø DC h8: 18mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	113006 18
GTIN	4062406743307
Classe articolo	12B

**Descrizione****Esecuzione:**

Punta stabile per tutte le applicazioni standard. Migliore comportamento in foratura grazie all'affilatura a croce. Spessore del nocciolo e conicità normali. Profilo rettificato. Superficie: Scanalatura elicoidale rinvenuta color bronzo.

**Raccomandazioni:****Profondità di foratura massima:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

**Nota:**

**Prodotto più recente per n. art. 113005.**

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/gir,
Ø Codolo D <sub>s</sub>	18 mm
Angolo di affilatura	118 grado
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	35 mm
Tolleranza Ø nominale	h8
Ø Nominale D <sub>c</sub>	18 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	62 mm
Lunghezza complessiva L	123 mm
Numero taglienti Z	2
Norma	DIN 1897

Codolo	codolo cilindrico
Serie	CleverDrill
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS
Modello	N
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Punta elicoidale

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	80 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	63 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
GG(G)	idoneo	30 m/min	K
CuZn	idoneo	40 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		