



## Punta elicoidale in HSS HOLEX CleverDrill, non rivestito, Ø DC h8: 5,1 mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 113006 5,1    |
| GTIN            | 4062406742621 |
| 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>          | 0,08 mm/gir, |
| Norma   | DIN 1897     |
| Angolo di affilatura                                      | 118 grado    |
| Numero taglienti Z  | 2            |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 5,1 mm       |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 26 mm        |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 18,4 mm      |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 5,1 mm       |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h8           |
| Lunghezza complessiva L                                   | 62 mm        |

|                          |                   |
|--------------------------|-------------------|
| 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   |                |            |