



## Punta elicoidale lunga in HSS HOLEX CleverDrill N, non rivestito, Ø DC h8: 8,2mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	116051 8,2
GTIN	4062406745370
Classe articolo	12B

### Descrizione

#### Esecuzione:

**HOLEX CleverDrill** – Punta stabile per tutte le applicazioni standard. Migliore comportamento in foratura grazie alla dentatura incrociata. 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:

Punte da centro per macchine CN adatte n. art. 112120, 112140 e 112170, con **angolo di affilatura di 142°** per una maggiore sicurezza dei processi

**Prodotto più recente per n. art. 116050.**

### Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata $L_2$	96,7 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Angolo di affilatura	118 grado
Ø Nominale $D_c$	8,2 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c$	109 mm
Ø Codolo $D_s$	8,2 mm
Norma	DIN 340
Tolleranza Ø nominale	h8

Numero taglienti Z	2
Lunghezza complessiva L	165 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	64 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	52 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	40 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	26 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	26 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
GG(G)	idoneo	24 m/min	K
CuZn	idoneo	32 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		