



Punta elicoidale in HSS HOLEX CleverDrill N, non rivestito, Ø DC h8 (mm oppure pollici): 1,35



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 114030 1,35 |
| GTIN | 4045197850249 |
| Classe articolo | 12B |

Descrizione

Esecuzione:

HOLEX CleverDrill: Punta stabile per tutte le applicazioni standard. Migliore comportamento di perforazione 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. 114050 e n. art. 114160.

Dim. 13,2 – 20: Con codolo ribassato Ø 12,7 mm.

Passaggio interno per LR: no

Norma: DIN 338

Tolleranza Ø nominale: h8

Angolo di affilatura: 130 grado

Numero taglienti Z: 2

Profondità di foratura massima consigliata L_2 : 16 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c : 18 mm

Lunghezza complessiva L: 40 mm

Ø codolo D_s : 1,35 mm

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm²: 0,03 mm/gir,

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------|
| Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm ² | 0,03 mm/gir, |
| Ø codolo D_s | 1,35 mm |

Scheda tecnica

| | |
|---|-------------------|
| Ø nominale D _c | 1,35 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Lunghezza complessiva L | 40 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L _c | 18 mm |
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 16 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h8 |
| Angolo di affilatura | 130 grado |
| Serie | HOLEX CleverDrill |
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HSS |
| Modello | N |
| Codolo | Codolo cilindrico |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | limitatamente adatto | 80 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 60 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatto | 50 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 32 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 22 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | limitatamente adatto | 18 m/min | P |
| GG(G) | limitatamente adatto | 30 m/min | K |
| CuZn | idoneo | 40 m/min | N |

Scheda tecnica

| | |
|--------------|--------|
| Olio | idoneo |
| a umido max. | idoneo |