



Punta elicoidale in HSS HOLEX CleverDrill N, non rivestito, Ø DC h8 (mm oppure pollici): 2,4



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114030 2,4
GTIN	4045197850430
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 : 26,4 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c : 30 mm

Lunghezza complessiva L: 57 mm

Ø codolo D_s : 2,4 mm

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

Descrizione tecnica

Profondità di foratura massima consigliata L_2	26,4 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Norma	DIN 338

Scheda tecnica

Lunghezza scanalatura per trucioli L_c	30 mm
Tolleranza \varnothing nominale	h8
Avanzamento f in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/gir,
Numero taglienti Z	2
\varnothing codolo D_s	2,4 mm
\varnothing nominale D_c	2,4 mm
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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	50 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	35 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	32 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	22 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	18 m/min	P
GG(G)	limitatamente adatto	30 m/min	K
CuZn	idoneo	40 m/min	N
Olio	idoneo		

Scheda tecnica

a umido max.

idoneo