



**Punta elicoidale in HSS HOLEX CleverDrill N, non rivestito, Ø DC h8 (mm oppure pollici): 4,65**



**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	114030 4,65
GTIN	4045197850676
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  $L_2$ : 40 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c$ : 47 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø codolo  $D_c$ : 4,65 mm

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm/gir,

**Descrizione tecnica**

Tolleranza Ø nominale	h8
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/gir,

## Scheda tecnica

Norma	DIN 338
Numero taglienti Z	2
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	40 mm
Ø nominale D <sub>c</sub>	4,65 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	47 mm
Ø codolo D <sub>s</sub>	4,65 mm
Lunghezza complessiva L	80 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 <sub>c</sub>	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 <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	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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