



## Punta elicoidale in HSS HOLEX CleverDrill N, non rivestito, Ø DC h8 (mm oppure pollici): 7,5



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114030 7,5
GTIN	4045197850980
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  $L_2$ : 57,8 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c$ : 69 mm

Lunghezza complessiva L: 109 mm

Ø codolo  $D_s$ : 7,5 mm

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm/gir,

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	109 mm
Numero taglienti Z	2

## Scheda tecnica

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/gir,
Tolleranza Ø nominale	h8
Norma	DIN 338
Ø nominale D <sub>c</sub>	7,5 mm
Ø codolo D <sub>s</sub>	7,5 mm
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	57,8 mm
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	69 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