

# Punta elicoidale in HSS HOLEX CleverDrill N, non rivestito, Ø DC h8 (mm oppure pollici): 15,75



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	114030 15,75
GTIN	4045197851581
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<sub>2</sub>: 96,4 mm

Lunghezza scanalatura per trucioli L<sub>c</sub>: 120 mm

Lunghezza complessiva L: 178 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 12,7 mm

Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,16 mm/gir,

#### **Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	178 mm
Avanzamento f in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/gir,

## Scheda tecnica

Numero taglienti Z	2	
Norma	DIN 338	
Tolleranza Ø nominale	h8	
Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>	120 mm	
Ø codolo D <sub>s</sub>	12,7 mm	
Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub>	96,4 mm	
$\varnothing$ nominale $D_{C}$	15,75 mm	
Angolo di affilatura	130 grado	
Serie	HOLEX CleverDrill	
Rivestimento	non rivestito	
Materiale da taglio	HSS	
Modello	N	
dolo Codolo cilindrico		
Passaggio interno per LR	no	
Colore collarino	senza	
Tipo di prodotto	Punta elicoidale	

### **Dati utente**

	Idoneità	$\mathbf{V}_{c}$	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/mm²	idoneo	35 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	32 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	22 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	limitatamente adatto	18 m/min	Р
GG(G)	limitatamente adatto	30 m/min	K
CuZn	idoneo	40 m/min	N

## Scheda tecnica

Olio	idoneo	
a umido max.	idoneo	