



HOLEX CleverDrill Burghiu elicoidal HSS N, neacoperită, Ø DC h8 (mm sau inch): 12,8



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114030 12,8 |
| GTIN | 4045197851475 |
| Clasa articolului | 12B |

Descriere

Execuție:

HOLEX CleverDrill: Burghiu stabil pentru toate aplicațiile standard. Comportament îmbunătățit la găurire datorită ascuțirii în cruce. Grosimea și conicitatea miezului sunt standard. Ascuțire profil. Suprafață: Canal elicoidal revenit de culoarea bronzului.

Recomandare:

Adâncimea maximă de găurire:

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 114050 și Cod 114160.

Ref. 13,2 – 20: Cu coadă în trepte Ø 12,7 mm.

Răcire interioară: nu

Standard: DIN 338

Toleranță Ø nominal: h8

Unghiul la vârf: 130 grad

Număr de dinți Z: 2

adâncime maximă de găurire recomandată L_2 : 81,8 mm

Lungimea canalului de așchii L_c : 101 mm

Lungimea totală L: 151 mm

Ø cozii D_s : 12,8 mm

Avans f pentru oțel < 750 N/mm²: 0,16 mm/rot

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------------------|-------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm ² | 0,16 mm/rot |

Fișă de date

| | |
|-------------------------------------------------------|-------------------|
| Standard | DIN 338 |
| Lungimea totală L | 151 mm |
| Ø nominal D _c | 12,8 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 81,8 mm |
| Lungimea canalului de aşchii L _c | 101 mm |
| Toleranță Ø nominal | h8 |
| Ø cozii D _s | 12,8 mm |
| Unghiul la vârf | 130 grad |
| Serie | HOLEX CleverDrill |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | HSS |
| Tip | N |
| Coadă tip | Coadă cilindrică |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | Indicat în anumite condiții | 80 m/min | N |
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | Indicat în anumite condiții | 60 m/min | N |
| Alu > 10% Si | Indicat în anumite condiții | 50 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | Recomandat | 35 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | Recomandat | 32 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | Recomandat | 22 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 18 m/min | P |
| GG(G) | Indicat în anumite condiții | 30 m/min | K |
| CuZn | Recomandat | 40 m/min | N |

Fișă de date

| | |
|------------------|------------|
| Ulei | Recomandat |
| Umiditate maximă | Recomandat |