



## Dane zamówienia

Numer katalogowy	116051 3,7
GTIN	4062406745165
Klasa artykułu	12B

## Opis

### Wykonanie:

**HOLEX CleverDrill** – stabilne wiertło do wszystkich zastosowań standardowych. Ulepszone zachowanie przy nawiercaniu dzięki szlifowi krzyżowemu. Grubość ziarna i gradacja ziarna normalne. Profil szlifowany. Powierzchnia: nakrętka spiralna z farbą brązową.

### Zalecenie:

#### Maksymalna głębokość wiercenia:

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

#### wskazówka:

Pasujące nawiertaki NC nr 112120, 112140 i 112170 z **kątem wierzchołkowym 142°** dla większej niezawodności procesu

#### Produkt następczy do nr 116050.

chłodzenie wewnętrzne: nie

norma: DIN 340

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h8

kąt wierzchołkowy: 118 stopni

chwyt: chwyt walcowy

Liczba ostrzy Z: 2

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 67,5 mm

Długość rowków wiórowych  $L_c$ : 73 mm

długość całkowita L: 112 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 3,7 mm

posuw f w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,02 mm/obr,

## Opis techniczny

długość całkowita L	112 mm
norma	DIN 340
Liczba ostrzy Z	2

Ø chwytu $D_s$	3,7 mm
kąt wierzchołkowy	118 stopni
Ø nom. $D_c$	3,7 mm
posuw $f$ w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm/obr,
Długość rowków wiórowych $L_c$	73 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	67,5 mm
chwyt	chwyt walcowy
Seria	HOLEX CleverDrill
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS
typ	N
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	64 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	52 m/min	N
Al $> 10\%$ Si:	nadaje się	40 m/min	N
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	26 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	26 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	20 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	15 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	24 m/min	K
CuZn	nadaje się	32 m/min	N

olej	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się