



Dane zamówienia

Numer katalogowy	116051 7,5
GTIN	4062406745349
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 : 90,8 mm

Długość rowków wiórowych L_c : 102 mm

długość całkowita L: 156 mm

\varnothing chwytu D_s : 7,5 mm

posuw f w stali < 750 N/mm²: 0,05 mm/obr,

Opis techniczny

norma	DIN 340
długość całkowita L	156 mm
kąt wierzchołkowy	118 stopni

Ø chwytu D_s	7,5 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	90,8 mm
posuw f w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/obr,
Tolerancja \varnothing nominalnej	h8
Ø nom. D_c	7,5 mm
Długość rowków wiórowych L_c	102 mm
Liczba ostrzy Z	2
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