

**HOLEX****Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 3,2mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123109 3,2    |
| GTIN             | 4062406091255 |
| Klasa artykułu   | 12F           |

**Opis****Wykonanie:****HOLEX Pro Steel:**

**proste ostrza główne** i **specjalny kształt rowków** zapewniają dobre odprowadzanie wiórów. Solidna geometria ostrza zapewnia niezawodne wiercenie o wysokiej wydajności. Liczne możliwości zastosowań w materiałach stalowych przez połączenie wytrzymałego węgla spiekane o bardzo drobnym ziarnie z bardzo odporną na ścieranie powłoką.

**wskazówka:**

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Opis techniczny**

|   |                 |
|---|-----------------|
| Liczba ostrzy Z                               | 2               |
| długość całkowita L                           | 72 mm           |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 29,2 mm         |
| Ø chwytu $D_s$                                | 6 mm            |
| posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>       | 0,13 mm/obr,    |
| norma   | Norma zakładowa |
| Ø nom. $D_c$                                  | 3,2 mm          |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7              |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 34 mm           |
| Seria   | Pro Steel       |

|                       |                     |
|-----------------------|---------------------|
| powłoka               | TiAlN               |
| Materiał ostrza       | VHM                 |
| Wersja                | 8xD                 |
| kąt wierzchołkowy     | 135 stopni          |
| chwyt                 | DIN 6535 HE z h6    |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 barach |
| Strategia skrawania   | HPC                 |
| pierścień barwny      | zielone             |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte       |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne       | nadają się warunkowo | 250 m/min | N       |
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadają się warunkowo | 200 m/min | N       |
| Al > 10% Si:                      | nadają się warunkowo | 160 m/min | N       |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadają się           | 125 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadają się           | 115 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadają się           | 95 m/min  | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadają się           | 90 m/min  | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadają się           | 65 m/min  | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadają się           | 35 m/min  | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadają się warunkowo | 30 m/min  | M       |
| GG                                | nadają się           | 100 m/min | K       |
| żeliwo sferoidalne                | nadają się           | 65 m/min  | K       |
| uniw.                             | nadaje się           |           |         |
| maksymalnie na mokro              | nadają się           |           |         |
| minimalnie na mokro               | nadają się           |           |         |

