



Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3/8 cale lub mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122501 3/8
GTIN	4062406109066
Klasa artykułu	12F

Opis

Wykonanie:

HOLEX Pro Steel:

Proste ostrza główne i specjalny kształt rowków zapewniają dobre odprowadzanie wiórów. Solidna geometria ostrza zapewnia właściwe wysokowydajne wiercenie.

Bogate możliwości stosowania w materiałach stalowych dzięki połączeniu szczególnie wytrzymałego na obciążenia dynamiczne węgla spiekanego o ultradrobnych ziarnach i niezwykle odpornej na zużycie powłoki.

Do Ø 1,9 z 4-powierzchniowym zaszlifowaniem, powyżej Ø 2 z zaszlifowaniem płaszcza stożkowego.

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. **Proste główne krawędzie skrawające**, krótkie wióry.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia: długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o $1,5 \times \text{Ø}$ nominalna.

wskazówka:

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

Wersje HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z nr **122502**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122503**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 32,7 mm

długość całkowita L: 89 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,22 mm/obr,

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	89 mm
Długość rowków wiórowych L _c	47 mm
Liczba ostrzy Z	2
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	32,7 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,22 mm/obr,
Ø nom w calach odpowiada	9,53 mm
Seria	HOLEX Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte