

HOLEX**Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 5/32****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122504 5/32 |
| GTIN | 4062406110796 |
| Klasa artykułu | 12F |

Opis**Wykonanie:**

Proste ostrze główne i **specjalny kształt rowków** zapewniają dobre odprowadzanie wiórów. Solidna geometria ostrza zapewnia niezawodne wiercenie o wysokiej wydajności.

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

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

wskazówka:

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

Wersje HB i HE dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 122507**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 122508**.

Opis techniczny

| | |
|---|--------------|
| norma | DIN 6537 K |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Długość rowków wiórowych L_c | 24 mm |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| posuw f w stali < 900 N/mm ² | 0,11 mm/obr, |
| Ø nom w calach odpowiada | 3,97 mm |

| | |
|--|------------------|
| długość całkowita L | 66 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 18,2 mm |
| Seria | Pro Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 4xD |
| kąt wierzchołkowy | 140 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania | HPC |
| Semi-Standard | tak |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |

Dane użytkownika

| | przydatność | V _c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne | nadaje się warunkowo | 250 m/min | N |
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 200 m/min | N |
| Al > 10% Si: | nadaje się warunkowo | 160 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 125 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 115 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 95 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 65 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 35 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 30 m/min | M |
| GG | nadaje się | 100 m/min | K |

| | | | |
|----------------------|------------|----------|---|
| żeliwo sferoidalne | nadaje się | 65 m/min | K |
| uniw. | nadają się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się | | |