

**Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): W/L-C****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122503 W/L-C  |
| GTIN             | 4062406121969 |
| Klasa artykułu   | 12F           |

**Opis****Wykonanie:**

**Proste główne krawędzie skrawające i specjalny profil rowka** zapewniają dobre odprowadzanie wiórów. Solidna geometria ostrza zapewnia właściwe wysokowydajne wiercenie. Bogate możliwości stosowania w materiałach stalowych dzięki połączeniu delikatnego węgla spiekane o ultradrobnych ziarnach i niezwykle odpornej na zużycie powłoki.

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

|                                               |              |
|-----------------------------------------------|--------------|
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7           |
| norma                                         | DIN 6537 K   |
| Liczba ostrzy Z                               | 2            |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 24,775 mm    |
| Ø nom w calach odpowiada                      | 6,15 mm      |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 34 mm        |
| Ø chwytu $D_s$                                | 8 mm         |
| posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>       | 0,18 mm/obr, |
| długość całkowita L                           | 79 mm        |
| Seria                                         | Pro Steel    |
| powłoka                                       | TiAlN        |

|                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| Materiał ostrza       | VHM              |
| Wersja                | 4xD              |
| kąt wierzchołkowy     | 140 stopni       |
| chwyt                 | DIN 6535 HE z h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie              |
| Strategia skrawania   | HPC              |
| pierścień barwny      | zielone          |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte    |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 115 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 105 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 85 m/min  | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 80 m/min  | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 60 m/min  | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 30 m/min  | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 25 m/min  | M       |
| GG                                | nadaje się           | 90 m/min  | K       |
| żeliwo sferoidalne                | nadaje się           | 55 m/min  | K       |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |           |         |
| suchy                             | nadaje się           |           |         |