

**HOLEX****Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1669 8,6
GTIN	4062406207366
Klasa artykułu	GGN

**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 spiekanego o ultradrobnych ziarnach i niezwykle odpornej na zużycie powłoki.

Jak nr 122502.

**Zalecenie:****Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D <sub>s</sub>	1 mm
długość całkowita L	89 mm
posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	34,1 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	8,6 mm

Długość rowków wiórowych $L_c$	47 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
norma	DIN 6537 K
zawartość	5
Seria	Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
Strategia skrawania	HPC
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		

### Akcesoria

Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel z chwytem walcowym DIN  
6535 HA Ø DC h7 (mm lub cale) 8,6

122501 8,6

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB