

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

Numer katalogowy	GG1673 8,6
GTIN	4062406207854
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 węgliku spiekanego o ultradrobnych ziarnach i niezwykle odpornej na zużycie powłoki.

Jak nr 122777.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

Opis techniczny

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	48,1 mm
Długość rowków wiórowych L _c	61 mm
Ø nom. D _c	8,6 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,2 mm/obr,
Ø chwytu D _s	10 mm
norma	DIN 6537
długość całkowita L	103 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	2
zawartość	5

Seria	Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
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
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		

Akcesoria

Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel z chwytem walcowym DIN 6535 HA Ø DC h7 (mm lub cale) 8,6	122776 8,6
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB