



Wysokowydajne wiertła z HOLEX Pro INOX VHM z chwytem walcowym DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 8,5mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122685 8,5 |
| GTIN | 4067263005650 |
| Klasa artykułu | 12F |

Opis

Wykonanie:

Wydajna obróbka otworów szczególnie do pracy w **stalach nierdzewnych i kwasoodpornych**. Proste ostrza główne o **zoptymalizowanym kształcie krawędzi skrawającej** zapewniają lepsze łamanie wiórów. Powiększone komory wiórów zapewniają **doskonale odprowadzanie wiórów**. Zwiększona odporność na zużycie dzięki **udoskonalonemu substratowi z węgla spiekane**go i **powłoce odpornej na wysoką temperaturę**.

wskazówka:

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

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 122686**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 122687**.

Opis techniczny

| | |
|--|--------------|
| norma | DIN 6537 |
| Ø nom. D_c | 8,5 mm |
| Ø chwytu D_s | 10 mm |
| posuw f w stali INOX < 900 N/mm ² | 0,11 mm/obr, |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| długość całkowita L | 103 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 48,3 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | m7 |

| | |
|--------------------------------|------------------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 61 mm |
| Seria | Pro Inox |
| powłoka | AlTiN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 6×D |
| kąt wierzchołkowy | 140 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 bar |
| pierścień barwny | niebieskie |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 140 m/min | N |
| Al > 10% Si: | nadaje się warunkowo | 120 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 120 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 110 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 80 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 55 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 45 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się | 35 m/min | S |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się warunkowo | | |