



## Wysokowydajne wiertła z HOLEX Pro INOX VHM z chwytem walcowym DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 6,9mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122685 6,9
GTIN	4067263005544
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**.

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 42,7 mm

długość całkowita L: 91 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 8 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,09 mm/obr,

### Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	m7
posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/obr,

norma	DIN 6537
Ø chwytu $D_s$	8 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	42,7 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	53 mm
Ø nom. $D_c$	6,9 mm
długość całkowita $L$	91 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
Seria	Pro Inox
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
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 <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	45 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	S

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo