

**HOLEX****Wysokowydajne wiertła z VHOLEX Pro INOX VHM z chwytem walcowym DIN 6535 HE, AlTiN, Ø DC m7: 3,6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122492 3,6
GTIN	4067263010616
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**: podawać z **nr 122491**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122492**.

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

norma: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 14,6 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,06 mm/obr,

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	6 mm
Liczba ostrzy Z	2

Długość rowków wiórowych $L_c$	20 mm
posuw $f$ w stali INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/obr,
długość całkowita $L$	62 mm
norma	DIN 6537 K
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	m7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	14,6 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	3,6 mm
Seria	Pro Inox
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HE z 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	120 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	110 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	80 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	45 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	35 m/min	S
maksymalnie na mokro	nadaje się		

minimalnie na mokro

nadaje się warunkowo