



Wysokowydajne wiertła z VHOLEX Pro INOX VHM z chwytem walcowym DIN 6535 HB, AlTiN, Ø DC m7: 10mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122391 10
GTIN	4067263006992
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

chłodzenie wewnętrzne: nie

norma: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 32 mm

długość całkowita L: 89 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,12 mm/obr,

Opis techniczny

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	32 mm
Ø nom. D_c	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m7
Ø chwytu D_s	10 mm

długość całkowita L	89 mm
norma	DIN 6537 K
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	47 mm
Seria	Pro Inox
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
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	80 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 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	30 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

