



Wysokowydajne wiertła z VHOLEX Pro INOX VHM z chwytem walcowym DIN 6535 HE, AlTiN, Ø DC m7: 14,5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122392 14,5
GTIN	4067263010364
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 : 43,3 mm

długość całkowita L: 115 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	m7
norma	DIN 6537 K
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L_c	65 mm

Ø chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	115 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D_c	14,5 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	43,3 mm
Seria	Pro Inox
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HE z 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		

