



Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,1 cale lub mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122501 2,1
GTIN	4045197824103
Klasa artykułu	12F

Opis

Wykonanie:

HOLEX Pro Steel:

Proste ostrza główne i specjalny kształt rowków zapewniają dobre odprowadzanie wiórów. Solidna geometria ostrza zapewnia właściwe wysokowydajne wiercenie.

Bogate możliwości stosowania w materiałach stalowych dzięki połączeniu szczególnie wytrzymałego na obciążenia dynamiczne węgla spiekanego o ultradrobnych ziarnach i niezwykle odpornej na zużycie powłoki.

Do Ø 1,9 z 4-powierzchniowym zaszlifowaniem, powyżej Ø 2 z zaszlifowaniem płaszczka stożkowego.

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. **Proste główne krawędzie skrawające**, krótkie wióry.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia: długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o $1,5 \times \text{Ø}$ nominalna.

wskazówka:

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

Wersje HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z nr **122502**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122503**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 9,4 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s : 4 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,07 mm/obr,

Opis techniczny

norma	DIN 6537 K
Ø chwytu D _s	4 mm
Długość rowków wiórowych L _c	12,5 mm
Liczba ostrzy Z	2
długość całkowita L	55 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. D _c	2,1 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,07 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	9,4 mm
Seria	HOLEX Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte