

HOLEX**Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 7,6****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122776 7,6 |
| GTIN | 4045197827562 |
| Klasa artykułu | 12F |

Opis**Wykonanie:**

Proste ostrze główne i specjalny kształt rowków zapewniają dobre odprowadzanie wiórow. Solidna geometria ostrza zapewnia niezawodne wiercenie o wysokiej wydajności. Bogate możliwości stosowania w materiałach stalowych dzięki połączeniu szczególnie wytrzymałego na obciążenia dynamiczne węgla spiekane o ultradrobnych ziarnach i niezwykle odpornej na zużycie powłoki.

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

wskazówka:

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

Wersje HB i HE dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 122777**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 122778**.

Opis techniczny

| | |
|---|--------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 41,6 mm |
| Ø chwytu D_s | 8 mm |
| Ø nom. D_c | 7,6 mm |
| posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,18 mm/obr, |
| długość całkowita L | 91 mm |
| norma | DIN 6537 |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |

| | |
|--------------------------------|------------------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 53 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Seria | Pro Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 6xD |
| kąt wierzchołkowy | 140 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania | HPC |
| Semi-Standard | tak |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne | nadaje się warunkowo | 250 m/min | N |
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 200 m/min | N |
| Al > 10% Si: | nadaje się warunkowo | 160 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 125 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 115 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 95 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | P |
| Stal < 1400 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 warunkowo | 30 m/min | M |
| GG | nadaje się | 100 m/min | K |

| | | | |
|----------------------|------------|----------|---|
| żeliwo sferoidalne | nadaje się | 65 m/min | K |
| uniw. | nadają się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się | | |