

**HOLEX****Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 6,8****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122777 6,8    |
| GTIN             | 4045197833297 |
| Klasa artykułu   | 12F           |

**Opis****Wykonanie:****HOLEX Pro Steel:**

**Proste ostrza główne i specjalny kształt rowków** zapewniają dobre odprowadzanie wiórów. 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.

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

|  |              |
|--|--------------|
| posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>                | 0,18 mm/obr, |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 42,8 mm      |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 6,8 mm       |
| norma  | DIN 6537     |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 8 mm         |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7           |
| długość całkowita L                                    | 91 mm        |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 53 mm        |
| Liczba ostrzy Z  | 2            |
| Seria  | Pro Steel    |

|                       |                     |
|-----------------------|---------------------|
| powłoka               | TiAlN               |
| Materiał ostrza       | VHM                 |
| Wersja                | 6xD                 |
| kąt wierzchołkowy     | 140 stopni          |
| chwyt                 | DIN 6535 HB h6      |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 barach |
| Strategia skrawania   | HPC                 |
| Semi-Standard         | tak                 |
| pierścień barwny      | zielone             |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte       |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>      | nadaje się           | 125 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 115 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 95 m/min       | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 90 m/min       | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 65 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 35 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 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