



## Wiertła z VHM HOLEX Pro Steel Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 11,3



### Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122777 11,3   |
| GTIN             | 4045197833761 |
| 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

|   |              |
|---|--------------|
| norma   | DIN 6537     |
| Liczba ostrzy Z                               | 2            |
| Ø chwytu $D_s$                                | 12 mm        |
| Ø nom. $D_c$                                  | 11,3 mm      |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 54,1 mm      |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7           |
| długość całkowita L                           | 118 mm       |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 71 mm        |
| posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>       | 0,22 mm/obr, |
| 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