

**TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 17mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123304 17
GTIN	4062406091743
Třída artiklu	12F

Popis**Provedení:****HOLEX Pro Steel:**

přímé hlavní bříty a **speciální profil drážek** zajišťují dobrý odvod třísek. Robustní geometrie břitů zajišťuje procesně spolehlivé vysoce výkonné vrtání. Rozsáhlé možnosti použití v ocelových materiálech díky kombinaci houževnatého tvrdokovu s ultrajemným zrnem a povlaku velmi odolného proti opotřebení.

Upozornění:

Délka drážky pro třísky $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pro procesně bezpečné používání vrtáků 12xD je potřeba předchozí vystředění s NC navrtávákem č. 121068 - 121130 nebo HOLEX Pro Steel č. 122501.

Technický popis

Norma	Výrobní norma
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/ot,
Ø stopky D_s	18 mm
Délka drážky pro třísky L_c	234 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Jmenovitý Ø D_c	17 mm
Celková délka L	285 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	208,5 mm
Série	Pro Steel

Technický list

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB
Vnitřní chlazení	ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	250 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	200 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	160 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	125 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	95 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	30 m/min	M
GG	vhodný	100 m/min	K
GGG	vhodný	65 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		