


TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,7mm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	123304 7,7
GTIN	4062406091682
Třída artiklu	12F

Popis
Provedení:
HOLEX Pro Steel:

přímé hlavní břity 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

Délka drážky pro třísky L_c	108 mm
Jmenovitý Ø D_c	7,7 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	96,45 mm
Ø stopky D_s	8 mm
Celková délka L	146 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/ot,
Norma	Výrobní norma
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	h7
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		