



## TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 3/8



### Údaje o objednávce

Artikové číslo	122501 3/8
GTIN	4062406109066
Třída artiklu	12F

### Popis

#### Provedení:

**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 velmi jemným jádrem a povlaku mimořádně odolného proti opotřebení.

Do Ø 1,9 s výbrusem 4 ploch, od Ø 2 s kuželovým výbrusem.

**Zesílené jádro a speciální výbrus špičky** – díky tomu má příčný břit **vyšokou přesnost středění**. **Přímé hlavní břity** s jemným zaoblením hran v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky**.

#### Upozornění:

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

Provedení HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.

Typ **HB**: objednávejte s č. **122502**.

Typ **HE**: objednávejte s č. **122503**.

Norma: DIN 6537 K

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 32,7 mm

Celková délka L: 89 mm

Ø stopky  $D_s$ : 10 mm

Posuv  $f$  v oceli < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,22 mm/ot,

### Technický popis

Tolerance jmenovitý Ø	h7
-----------------------	----

Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková délka L	89 mm
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	47 mm
Počet břitů Z	2
Norma	DIN 6537 K
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	32,7 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/ot,
Jmenovitý Ø v palcích odpovídá	9,53 mm
Řada	HOLEX Pro Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4×D
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	25 m/min	M

GG	vhodný	90 m/min	K
GGG	vhodný	55 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
suchý	vhodný		