



## TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 5/32



### Údaje o objednávce

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122504 5/32   |
| GTIN           | 4062406110796 |
| 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.

#### 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. **122507**.

Typ **HE**: objednávejte s č. **122508**.

Norma: DIN 6537 K

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 18,2 mm

Celková délka L: 66 mm

Ø stopky  $D_s$ : 6 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,11 mm/ot,

### Technický popis

|                               |            |
|-------------------------------|------------|
| Norma                         | DIN 6537 K |
| Tolerance jmenovitý Ø         | h7         |
| Délka drážky pro třísky $L_c$ | 24 mm      |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø stopky D <sub>s</sub>                            | 6 mm               |
| Počet břitů Z                                      | 2                  |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,11 mm/ot,        |
| Jmenovitý Ø v palcích odpovídá                     | 3,97 mm            |
| Celková délka L                                    | 66 mm              |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub> | 18,2 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                                   | ano, při 25 barech |
| Strategie obrábění                                 | HPC                |
| Semi-standardní                                    | ano                |
| Barevný kroužek                                    | zelená             |
| Druh produktu                                      | Spirálový vrták    |

## Údaje o uživateli

|                               | Použití         | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | vhodný          | 125 m/min      | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 115 m/min      | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 95 m/min       | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 90 m/min       | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 65 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 35 m/min       | M       |

|                              |                 |           |   |
|------------------------------|-----------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 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          |           |   |