

HOLEX**TK vrták Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 11/32****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122502 11/32
GTIN	4062406121778
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 ultrajemným zrnem a povlaku velmi odolného proti opotřebení.

Upozornění:

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

Norma: DIN 6537 K

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 33,905 mm

Celková délka L: 89 mm

Ø stopky D_s : 10 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm²: 0,22 mm/ot,

Technický popis

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	33,905 mm
Délka drážky pro třísky L_c	47 mm
Celková délka L	89 mm
Norma	DIN 6537 K
Ø stopky D_s	10 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7

Jmenovitý Ø v palcích odpovídá	8,73 mm
Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,22 mm/ot,
Řada	HOLEX Pro
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4xD
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	25 m/min	M
GG	vhodný	90 m/min	K
GGG	vhodný	55 m/min	K
mokrý max.	vhodný		
suché	vhodný		

