

HOLEX**TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,7mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | GG1668 3,7 |
| GTIN | 4062406207243 |
| Třída artiklu | GGN |

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.

S kuželovým výbrusem.

Jako č. 122501.

Tvar HB k dodání za stejnou cenu s č. GG1669.

Upozornění:

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

Technický popis

| | |
|---|-------------|
| Tolerance jmenovitý Ø | h7 |
| Celková délka L | 62 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| Norma | DIN 6537 K |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,11 mm/ot, |

| | |
|---|------------------|
| Jmenovitý $\varnothing D_c$ | 3,7 mm |
| Délka drážky pro třísky L_c | 20 mm |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 14,5 mm |
| Obsah | 5 |
| Řada | Pro Steel |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 4xD |
| Vrcholový úhel | 140 stupeň |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Strategie obrábění | HPC |
| 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 |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| suché | vhodný | | |

Příslušenství

TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA Ø DC
h7 (mm resp. palce) 3,7

122501 3,7