



## TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 9



### Údaje o objednávce

Artikové číslo	122501 9
GTIN	4045197824790
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  $L_2$ : 33,5 mm

Celková délka L: 89 mm

Ø stopky  $D_s$ : 10 mm

Posuv  $f$  v oceli  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,2 mm/ot,

### Technický popis

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

Posuv $f$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ot,
Počet břitů $Z$	2
Délka drážky pro třísky $L_c$	47 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	33,5 mm
Celková délka $L$	89 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
Norma	DIN 6537 K
Jmenovitý $\varnothing D_c$	9 mm
Řada	HOLEX Pro Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4xD
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	$V_c$	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	115 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	105 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	85 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	80 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	25 m/min	M

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