



TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 16,2



Údaje o objednávce

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122501 16,2 |
| GTIN | 4045197825278 |
| 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 : 48,7 mm

Celková délka L: 123 mm

Ø stopky D_s : 18 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm²: 0,28 mm/ot,

Technický popis

| | |
|-------------------------------|-------|
| Délka drážky pro třísky L_c | 73 mm |
|-------------------------------|-------|

| | |
|--|------------------|
| Počet břitů Z | 2 |
| Celková délka L | 123 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | h7 |
| Norma | DIN 6537 K |
| Jmenovitý Ø D _c | 16,2 mm |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,28 mm/ot, |
| Ø stopky D _s | 18 mm |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂ | 48,7 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 _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 | | |
| suchý | vhodný | | |