



## TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 9,7



### Údaje o objednávce

Artikové číslo	122504 9,7
GTIN	4045197826305
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  $L_2$ : 32,5 mm

Celková délka L: 89 mm

Ø stopky  $D_s$ : 10 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,22 mm/ot,

### Technický popis

Ø stopky $D_s$	10 mm
Norma	DIN 6537 K
Jmenovitý Ø $D_c$	9,7 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/ot,
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	32,5 mm
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	47 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Celková délka L	89 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		