

HOLEX**TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 4,6****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122776 4,6 |
| GTIN | 4045197827234 |
| 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. **122777**.

Typ **HE**: objednávejte s č. **122778**.

Norma: DIN 6537

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 29,1 mm

Celková délka L: 74 mm

Ø stopky D_s : 6 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm²: 0,14 mm/ot,

Technický popis

| | |
|-------------------|--------|
| Celková délka L | 74 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| Jmenovitý Ø D_c | 4,6 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Délka drážky pro třísky L_c | 36 mm |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | h7 |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 29,1 mm |
| Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,14 mm/ot, |
| Norma | DIN 6537 |
| Řada | HOLEX Pro Steel |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 6×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_c | Kód ISO |
|------------------------------|-----------------|-----------|---------|
| Hliník, plasty | omezené použití | 250 m/min | N |
| Hliník (krátké třísky) | omezené použití | 200 m/min | N |
| Al $> 10\% \text{ Si}$ | omezené použití | 160 m/min | N |
| Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 125 m/min | P |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 115 m/min | P |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}$ | vhodný | 95 m/min | P |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 90 m/min | P |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$ | vhodný | 65 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 35 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |