

**HOLEX****TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 10,1****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122776 10,1   |
| GTIN           | 4045197827821 |
| 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  $L_2$ : 55,9 mm

Celková délka L: 118 mm

Ø stopky  $D_s$ : 12 mm

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

**Technický popis**

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| Počet břitů Z         | 2     |
| Tolerance jmenovitý Ø | h7    |
| Ø stopky $D_s$        | 12 mm |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Jmenovitý $\varnothing D_c$               | 10,1 mm            |
| Délka drážky pro třísky $L_c$             | 71 mm              |
| Posuv $f$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,22 mm/ot,        |
| Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$ | 55,9 mm            |
| Norma                                     | DIN 6537           |
| Celková délka $L$                         | 118 mm             |
| 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 <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          |           |   |