

**HOLEX****TK vrták Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 9****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122502 9
GTIN	4045197831019
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 ultrajemným zrnem a povlaku velmi odolného proti opotřebení.

**Upozornění:**

Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/ot,

**Technický popis**

Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	33,5 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ot,
Ø stopky $D_s$	10 mm

Celková délka L	89 mm
Norma	DIN 6537 K
Jmenovitý $\varnothing D_c$	9 mm
Délka drážky pro třísky $L_c$	47 mm
Řada	HOLEX Pro
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4xD
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB 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 <sup>2</sup>	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	25 m/min	M
GG	vhodný	90 m/min	K
GGG	vhodný	55 m/min	K
mokrý max.	vhodný		
suché	vhodný		

