

HOLEX**TK vrták Weldon HOLEX Pro Steel DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 5,3****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122507 5,3
GTIN	4045197831880
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 : 20,1 mm

Celková délka L: 66 mm

Ø stopky D_s : 6 mm

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

Technický popis

Norma	DIN 6537 K
Celková délka L	66 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	20,1 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Ø stopky D_s	6 mm

Délka drážky pro třísky L_c	28 mm
Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,14 mm/ot,
Jmenovitý $\varnothing D_c$	5,3 mm
Řada	HOLEX Pro Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4×D
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB 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% Si	omezené použití	160 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	125 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	95 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	65 m/min	P
INOX < 900 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		