

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

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122503 10,1   |
| GTIN           | 4045197834881 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technický popis**

|                                           |             |
|-------------------------------------------|-------------|
| Ø stopky $D_s$                            | 12 mm       |
| Jmenovitý Ø $D_c$                         | 10,1 mm     |
| Počet břitů Z                             | 2           |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,22 mm/ot, |
| Tolerance jmenovitý Ø                     | h7          |
| Délka drážky pro třísky $L_c$             | 55 mm       |
| Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$ | 39,9 mm     |
| Celková délka L                           | 102 mm      |
| Norma                                     | DIN 6537 K  |
| Řada                                      | Pro Steel   |
| Povlak                                    | TiAlN       |

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| Řezný materiál     | TK               |
| Provedení          | 4xD              |
| Vrcholový úhel     | 140 stupeň       |
| Stopka             | DIN 6535 HE s h6 |
| Vnitřní chlazení   | ne               |
| Strategie obrábění | HPC              |
| 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          |           |         |