

**TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123109 5,8    |
| GTIN           | 4045197962348 |
| Třída artiklu  | 12F           |

**Popis****Provedení:****HOLEX Pro Steel:**

**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**

|                                           |               |
|-------------------------------------------|---------------|
| Počet břitů Z                             | 2             |
| Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$ | 48,3 mm       |
| Celková délka L                           | 95 mm         |
| Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,13 mm/ot,   |
| Jmenovitý Ø $D_c$                         | 5,8 mm        |
| Norma                                     | Výrobní norma |
| Délka drážky pro třísky $L_c$             | 57 mm         |
| Ø stopky $D_s$                            | 6 mm          |
| Tolerance jmenovitý Ø                     | h7            |
| Série                                     | Pro Steel     |
| Povlak                                    | TiAlN         |

## Technický list

|                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| Řezný materiál     | TK                 |
| Provedení          | 8×D                |
| Vrcholový úhel     | 135 stupeň         |
| Stopka             | DIN 6535 HE s h6   |
| Vnitřní chlazení   | ano, při 25 barech |
| Strategie obrábění | HPC                |
| Barevný kroužek    | zelená             |
| Druh produktu      | Spirálový vrták    |

### Údaje o uživateli

|                               | Použití         | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | vhodný          | 125 m/min      | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 115 m/min      | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 95 m/min       | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 90 m/min       | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 65 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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          |                |         |