

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

Artikové číslo	123309 5,8
GTIN	4045197963482
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pro procesně bezpečné používání vrtáků 12xD je potřeba předchozí vystředění s NC navrtávákem č. 121068 - 121130 nebo HOLEX Pro Steel č. 122501.

Technický popis

Norma	Výrobní norma
Jmenovitý Ø D _c	5,8 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,13 mm/ot,
Celková délka L	116 mm
Délka drážky pro třísky L _c	78 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	69,3 mm
Počet břitů Z	2
Ø stopky D _s	6 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Série	Pro Steel

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
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 _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		