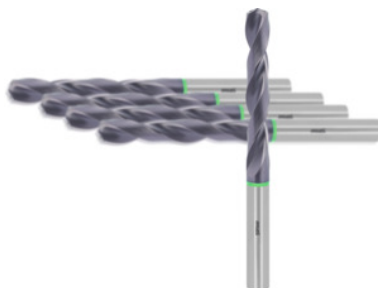


**HOLEX****TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1672 10
GTIN	4045197988034
Třída artiklu	GGN

**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.

S kuželovým výbrusem.

**Jako č. 122776.**

Tvar HB k dodání za stejnou cenu s č. GG1673.

**Upozornění:**

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

**Technický popis**

Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	46 mm
Norma	DIN 6537
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Posuv $f$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/ot,
Délka drážky pro třísky $L_c$	61 mm

Jmenovitý $\varnothing D_c$	10 mm
Celková délka L	103 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
Počet břitů Z	2
Obsah	5
Řada	Pro Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
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 <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	vhodné
mokrý max.	vhodný
mokrý min.	vhodný

---

## Příslušenství

TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA Ø DC  
h7 (mm resp. palce) 10

122776 10