

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,1mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123304 9,1
GTIN	4062406091620
Razred artikla	12F

Opis**Izvedba:****HOLEX Pro Steel:**

Ravne glavne oštrice i poseban profil utora omogućuju dobro odvođenje strugotina. Robusna geometrija oštrica jamči procesno sigurno visokoučinkovito bušenje. Raznolike mogućnosti primjene u čeličnim materijalima zahvaljujući kombinaciji žilavog tvrdog metala iznimno fine granulacije s prevlakom iznimno otpornom na trošenje.

Napomena:

Duljina utora za $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Za procesno sigurnu primjenu svrdla 12×D potrebno je prethodno centriranje s pomoću zabušivača NC br. 121068 – 121130 ili HOLEX Pro Steel br. 122501.

Tehnički opis

Ø drške D_s	10 mm
Standard	Tvornička norma
Broj oštrica Z	2
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	106,35 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	120 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,2 mm/okr

Nazivni $\varnothing D_c$	9,1 mm
Ukupna duljina L	162 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
Serija	Pro Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HB
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	250 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	160 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	125 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	95 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	35 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	M
GG	prikladno	100 m/min	K
GGG	prikladno	65 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		