

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,7mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123303 7,7 |
| GTIN | 4062406090852 |
| Razred artikla | 12F |

Opis**Izvedba:**

Ravne glavne oštrice i poseban profil utora omogućuju dobro odvođenje odvojenih čestica. 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 spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 123304**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 123309**.

Tehnički opis

| | |
|--|-------------------|
| Ukupna duljina L | 146 mm |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,16 mm/okr |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 96,3 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Ø drške D _s | 8 mm |
| Nazivni Ø D _c | 7,7 mm |
| Standard | Norma proizvođača |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 108 mm |

| | |
|------------------------------------|------------------|
| Tolerancija nazivnog \varnothing | h7 |
| Serija | Pro Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 12xD |
| Kut vrha | 135 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| 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 | | |