

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,5mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123304 14,5 |
| GTIN | 4062406091798 |
| 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 $12 \times D$ potrebno je prethodno centriranje s pomoću zabušivača NC br. 121068 – 121130 ili HOLEX Pro Steel br. 122501.

Tehnički opis

| | |
|---|-------------|
| Ø drške D_s | 16 mm |
| Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,23 mm/okr |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| Nazivni Ø D_c | 14,5 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 186,25 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |

| | |
|---|-----------------|
| Ukupna duljina L | 260 mm |
| Standard | Tvornička norma |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 208 mm |
| Seriya | 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 | | |