

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola):
7,55****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122776 7,55
GTIN	4062406920326
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 ultra fine granulacije s prevlakom izrazito otpornom na trošenje.

Do Ø 1,9 s 4-stranim brušenjem, od Ø 2 s brušenjem konusnog omotača.

Napomena:

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

Izvedba HB i HE isporučiva po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 122777**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 122778**.

Standard: DIN 6537

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 41,7 mm

Ukupna duljina L: 91 mm

Ø drške D_3 : 8 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm²: 0,18 mm/okr

Tehnički opis

Standard	DIN 6537
Broj oštrica Z	2
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	53 mm

Tolerancija nazivnog \emptyset	h7
Ukupna duljina L	91 mm
Nazivni $\emptyset D_c$	7,55 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,18 mm/okr
\emptyset drške D_s	8 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	41,7 mm
Seriya	HOLEX Pro Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×D
Kut vrha	140 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		