



HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 1,45



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122776 1,45 |
| GTIN | 4062406920289 |
| 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 : 9,8 mm

Ukupna duljina L: 50 mm

Ø drške D_s : 4 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm²: 0,05 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|---|---------|
| Nazivni Ø D_c | 1,45 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 9,8 mm |
| Ukupna duljina L | 50 mm |

| | |
|--|------------------|
| Tolerancija nazivnog \emptyset | h7 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 12 mm |
| Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm/okr |
| \emptyset drške D_s | 4 mm |
| Standard | DIN 6537 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Seriya | HOLEX Pro Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 6xD |
| 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 $> 10\% \text{ Si}$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 160 m/min | N |
| Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 125 m/min | P |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 115 m/min | P |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 95 m/min | P |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |