



## HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 3,9



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122501 3,9
GTIN	4045197824288
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.

**Čvrsta jezgra i specijalna obrada vrha** – zahvaljujući tome rezna poprečna oštrica **ima veliku točnost centriranja. Ravne glavne oštrice** s blagim zaobljenjem oštrica i poseban oblik utora proizvode **kratke odvojene čestice.**

#### 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. 122502**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 122503**.

Standard: DIN 6537 K

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja  $L_2$ : 18,2 mm

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške  $D_s$ : 6 mm

Posmak  $f$  u čeliku  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,11 mm/okr

### Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	24 mm
Broj oštrica Z	2

Ukupna duljina L	66 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	3,9 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/okr
Standard	DIN 6537 K
$\varnothing$ drške D <sub>s</sub>	6 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	18,2 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h7
Serija	HOLEX Pro Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	25 m/min	M

GG	prikladno	90 m/min	K
GGG	prikladno	55 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
suho	prikladno		