

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 6,9****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122501 6,9 |
| GTIN | 4045197824585 |
| 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 : 23,7 mm

Ukupna duljina L: 79 mm

Ø drške D_s : 8 mm

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

Tehnički opis

| | |
|------------------------------------|--------|
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 34 mm |
| Nazivni Ø D_c | 6,9 mm |

| | |
|--|------------------|
| Ø drške D _s | 8 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 23,7 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Ukupna duljina L | 79 mm |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,18 mm/okr |
| 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 _c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 115 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 105 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 85 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 80 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |