



HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 8,3



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122501 8,3
GTIN	4045197824721
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 : 34,6 mm

Ukupna duljina L: 89 mm

Ø drške D_s : 10 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm²: 0,2 mm/okr

Tehnički opis

Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,2 mm/okr
Standard	DIN 6537 K

Ukupna duljina L	89 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	34,6 mm
Nazivni \varnothing D _c	8,3 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	47 mm
\varnothing drške D _s	10 mm
Broj oštrica Z	2
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		