


HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 4,9

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122504 4,9
GTIN	4045197825827
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. 122507**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 122508**.

Standard: DIN 6537 K

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 20,7 mm

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm²: 0,14 mm/okr

Tehnički opis

Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,14 mm/okr
Standard	DIN 6537 K
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	20,7 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	28 mm

Tolerancija nazivnog \emptyset	h7
Nazivni $\emptyset D_c$	4,9 mm
Broj oštrica Z	2
Ukupna duljina L	66 mm
\emptyset drške D_s	6 mm
Seriya	HOLEX Pro Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4xD
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		