



## HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 9,2



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122504 9,2
GTIN	4045197826251
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  $L_2$ : 33,2 mm

Ukupna duljina L: 89 mm

Ø drške  $D_s$ : 10 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,22 mm/okr

### Tehnički opis

Ukupna duljina L	89 mm
Nazivni Ø $D_c$	9,2 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	33,2 mm
Broj oštrica Z	2

Standard	DIN 6537 K
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	47 mm
Serija	HOLEX Pro Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4×D
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	125 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	95 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	65 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		