



## HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 10,1



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122776 10,1
GTIN	4045197827821
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. 122777**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 122778**.

Standard: DIN 6537

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja  $L_2$ : 55,9 mm

Ukupna duljina L: 118 mm

Ø drške  $D_s$ : 12 mm

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

### Tehnički opis

Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške $D_s$	12 mm

Nazivni $\varnothing D_c$	10,1 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	71 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/okr
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	55,9 mm
Standard	DIN 6537
Ukupna duljina $L$	118 mm
Seriya	HOLEX Pro Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×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	$V_c$	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 $> 10\% \text{ Si}$	prikladno samo u posebnim uvjetima	160 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	125 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	115 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	95 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		