

**HOLEX Pro Steel VHM svrdlo DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 10,4****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 122503 10,4   |
| GTIN           | 4045197834911 |
| Razred artikla | 12F           |

**Opis****Izvedba:**

**Ravne glavne oštrice i poseban profil utora** omogućuju dobro odvođenje strugotina. Robusna geometrija oštrica jamči sigurno procesno visokoučinkovito bušenje.

Raznolike mogućnosti primjene u čeličnim materijalima zahvaljujući kombinaciji žilavog tvrdog metala ultra fine granulacije s prevlakom izrazito otpornom na trošenje.

**Napomena:**

Duljina spirale  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Tehnički opis**

|   |             |
|---|-------------|
| Nazivni Ø $D_c$                             | 10,4 mm     |
| Ø drške $D_s$                               | 12 mm       |
| Broj oštrica Z                              | 2           |
| Standard                                    | DIN 6537 K  |
| Tolerancija nazivnog Ø                      | h7          |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 55 mm       |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,22 mm/okr |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 39,4 mm     |
| Ukupna duljina L                            | 102 mm      |
| Seriya                                      | Pro Steel   |
| Prevlaka                                    | TiAlN       |
| Rezni materijal                             | VHM         |

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| izvedba            | 4xD              |
| Kut vrha           | 140 stupanj      |
| Drška              | DIN 6535 HE s h6 |
| Unutarnje hlađenje | ne               |
| Strategija rezanja | HPC              |
| Prsten u boji      | zeleno           |
| Vrsta proizvoda    | Spiralno svrdlo  |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$     | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 115 m/min | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 105 m/min | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 85 m/min  | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 80 m/min  | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 60 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 30 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima | 25 m/min  | M       |
| GG                             | prikladno                          | 90 m/min  | K       |
| GGG                            | prikladno                          | 55 m/min  | K       |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |           |         |
| suho                           | prikladno                          |           |         |