



TK vrták HOLEX Pro Steel valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palca): 1/8



ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	122501 1/8
GTIN	4062406108977
Trieda položky	12F

Popis

Prevedenie:

Rovné hlavné rezné hrany a špeciálny profil drážky zaručujú správne odstraňovanie triesok. Robustná rezná geometria zaručuje spoľahlivé procesne spoľahlivé vysoko výkonné vrtanie. Rozsiahle možnosti použitia v ocelových materiáloch vďaka kombinácii odolných ultrajemných tvrdokovov a extrémne odolnej povrchovej vrstvy proti opotrebovaniu.

Až do Ø 1.9 s 4-povrchovým pieskovaním, od Ø 2 pri brúsení kónických plôch.

Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysokou presnosťou stredenia**. **Rovné hlavné rezné hrany** s mierne zaoblenými okrajmi a špeciálnym tvarom drážky vytvárajú **krátke triesky**.

Upozornenie:

Dĺžka napínacích drážok $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Verzie HB a HE k dispozícii za rovnakú cenu ako HA.

Tvar **HB**: objednávajte s č. **122502**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **122503**.

Technický opis

Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,11 mm/ot,
Počet rezných hrán Z	2
Dĺžka napínacích drážok L _c	20 mm
Tolerancia menovitého Ø	h7
Norma	DIN 6537 K
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l ₂	15,3 mm

Ø stopky D _s	6 mm
Palec-menovaný Ø zodpovedá	3,18 mm
Celková dĺžka L	62 mm
Séria	Pro Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	4×D
Uhol špičky	140 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V _c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	115	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	105	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	85	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	80	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	60	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	30	M
INOX > 900 N/mm ²	podmienene vhodný	25	M
GG	vhodný	90	K
GGG	vhodný	55	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
suché	vhodný		

