


TK vrták HOLEX Pro Steel valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,5mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	123303 3,5
GTIN	4045197960955
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 vrstve proti opotrebovaniu.

Upozornenie:

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

Na bezpečné použitie vrtákov 12xD je potrebné predchádzajúce centrovanie pomocou NC strediaceho vrtáka č. 121068 – 121130 alebo HOLEX Pro Steel č. 122501.

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

Tvar **HB**: objednávajte s č. **123304**.

Tvar **HE**: objednávajte sč. **123309**.

Technický opis

Dĺžka napínacích drážok L_c	54 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/ot,
Ø stopky D_s	6 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	48,8 mm
Norma	Výrobná norma
Počet rezných hrán Z	2
Celková dĺžka L	92 mm
Menovité -Ø D_c	3,5 mm

Tolerancia menovitého Ø	h7
Séria	Pro Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stratégia obrábania	HPC
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V _c	Kód ISO
Hliníkové plasty	podmienene vhodný	250	N
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	200	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	160	N
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	125	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	115	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	95	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	65	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	35	M
INOX > 900 N/mm ²	podmienene vhodný	30	M
GG	vhodný	100	K
GGG	vhodný	65	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		

mokrě minimálně

vhodný