



Sveder HOLEX Pro Steel VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 15,2mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123103 15,2 |
| GTIN | 4062406093327 |
| Razred artikla | 12F |

Opis

Izvedba:

Ravni glavni rezalni robovi in poseben profil utorov skrbijo za dobro odvajanje odrezkov. Robustna geometrija rezalnih robov zagotavlja procesno varno visokozmogljivo vrtnje. Obsežne možnosti uporabe v jeklenih materialih zaradi kombinacije žilave ultra fino zrnate karbidne trdine in izredno odporne prevleke.

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Izvedbi HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Obliko **HB**: naročite z **art. 123104**.

Obliko **HE**: naročite z **art. 123109**.

Tehnični opis

| | |
|--|---------------------|
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,23 mm/v |
| Celotna dolžina L | 203 mm |
| Priporočena maksimalna globina vrtnja L ₂ | 129,2 mm |
| Ø držala D _s | 16 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Standard | Tovarniški standard |
| Dolžina utorov L _c | 152 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Nazivni Ø D _c | 15,2 mm |

| | |
|------------------------|------------------|
| Serija | Pro Steel |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 8×D |
| Kot konice | 135 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| z notranjim hlajenjem | da, s 25 bari |
| Strategija odrezovanja | HPC |
| Polstandardno | da |
| Barvni prstan | zelena |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Al umetna masa | pogojno primerno | 250 m/min | N |
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 200 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 160 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 125 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 115 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 95 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 90 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 30 m/min | M |
| GG | primerno | 100 m/min | K |
| GGG | primerno | 65 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |

