



## Sveder HOLEX Pro Steel VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123304 8,6
GTIN	4062406091583
Razred artikla	12F

### Opis

#### Izvedba:

#### HOLEX Pro Steel:

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

#### Napotek:

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

Za procesno varno uporabo svedrov  $12 \times D$  je potrebno predhodno centriranje z NC-svedrom za navrtanje art. 121068–121130 ali svedrom HOLEX Pro Steel art. 122501.

### Tehnični opis

Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtnanja $L_2$	107,1 mm
Dolžina utorov $L_c$	120 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	8,6 mm
Celotna dolžina L	162 mm

Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12xD
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

