



## Sveder HOLEX Pro Steel VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 1/4



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122502 1/4
GTIN	4062406121730
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

### Tehnični opis

Standard	DIN 6537 K
Priporočena maksimalna globina vrtnja $L_2$	24,475 mm
Število rezil Z	2
Velikost colskega nazivnega Ø ustreza	6,35 mm
Celotna dolžina L	79 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/v
Dolžina utorov $L_c$	34 mm
Serijska	Pro Steel
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Izvedba	4×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	115 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	85 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	25 m/min	M
GG	primerno	90 m/min	K
GGG	primerno	55 m/min	K
mokro maks.	primerno		
suho	primerno		