

**HOLEX****Sveder HOLEX Pro Steel VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:  
3,7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1669 3,7
GTIN	4062406207335
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:**

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

Kot art. 122502.

**Priporočilo:****Maksimalna globina vrtanja:**

globina vpenjalnega utora (glejte tabelo) minus 1,5 × nazivni Ø.

**Tehnični opis**

Standard	DIN 6537 K
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	14,5 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	3,7 mm

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/v
Celotna dolžina L	62 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	20 mm
Vsebina	5
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	4×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Strategija odrezovanja	HPC
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		

## Pribor

Brušenje držala Tip HB	129100 HB
Sveder HOLEX Pro Steel VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA Ø DC h7 (mm oz. cole) 3,7	122501 3,7