



Sveder HOLEX Pro Steel VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 4,2



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122501 4,2 |
| GTIN | 4045197824318 |
| 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.

Do Ø 1,9 s 4 brušenimi ploskvami, od Ø 2 z brušeno ploskvijo stožca.

Čvrsto jedro in posebna geometrija ostrenja konice – prečni rezalni rob zagotavlja **veliko točnost centriranja**. **Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**.

Napotek:

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

Izvedbi HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

naročite obliko **HB**: s št. **122502**.

Naročite obliko **HE**: s št. **122503**.

Tehnični opis

| | |
|--|---------|
| Celotna dolžina L | 66 mm |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 17,7 mm |
| Ø držala D_s | 6 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Nazivni Ø D_c | 4,2 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |

| | |
|--|------------------|
| Dolžina utorov L_c | 24 mm |
| Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,14 mm/v |
| Standard | DIN 6537 K |
| Serijska | Pro Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 4xD |
| Kot konice | 140 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Strategija odrezovanja | HPC |
| Polstandardno | da |
| Barvni prstan | zelena |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|-----------------------------|------------------|-----------|------------|
| Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$ | primerno | 115 m/min | P |
| Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$ | primerno | 105 m/min | P |
| Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$ | primerno | 85 m/min | P |
| Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$ | primerno | 80 m/min | P |
| Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$ | primerno | 60 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | primerno | 30 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | pogojno primerno | 25 m/min | M |
| GG | primerno | 90 m/min | K |
| GGG | primerno | 55 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| suho | primerno | | |

