



Sveder HOLEX Pro Steel VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 7



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122501 7
GTIN	4045197824592
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 vrtanje. 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

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	23,5 mm
Standard	DIN 6537 K
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/v
Ø držala D_s	8 mm
Nazivni Ø D_c	7 mm
Celotna dolžina L	79 mm

Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega \emptyset	h7
Dolžina utorov L_c	34 mm
Serija	Pro Steel
Prevleka	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 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 ²	primerno	30 m/min	M
INOX > 900 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		

