



## Sveder HOLEX Pro Steel VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 5,6



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122507 5,6
GTIN	4045197831910
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 finoizrnatne karbidne trdine in izredno odporne prevleke.

#### Napotek:

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

### Tehnični opis

Dolžina utorov $L_c$	28 mm
Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	66 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/v
Ø držala $D_s$	6 mm
Standard	DIN 6537 K
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	19,6 mm
Nazivni Ø $D_c$	5,6 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Serijska	Pro Steel
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Izvedba	4×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
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		

