



## Sveder HOLEX Pro Steel VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 8,6



### Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122507 8,6    |
| GTIN                  | 4045197832214 |
| 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

|                                              |            |
|----------------------------------------------|------------|
| Standard                                     | DIN 6537 K |
| Celotna dolžina L                            | 89 mm      |
| Dolžina utorov $L_c$                         | 47 mm      |
| Nazivni Ø $D_c$                              | 8,6 mm     |
| Toleranca nazivnega Ø                        | h7         |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,2 mm/v   |
| Število rezil Z                              | 2          |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$ | 34,1 mm    |
| Ø držala $D_s$                               | 10 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  | 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         |                |            |

