

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

Številka za naročanje	122777 6,5
GTIN	4045197833266
Razred artikla	12F

Opis**Izvedba:****HOLEX Pro Steel:**

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.

Napotek:

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

Tehnični opis

Priporočena maksimalna globina vrtnja L_2	43,3 mm
Nazivni Ø D_c	6,5 mm
Ø držala D_s	8 mm
Dolžina utorov L_c	53 mm
Standard	DIN 6537
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Celotna dolžina L	91 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,18 mm/v
Serijska	Pro Steel

Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6xD
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 _c	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 ²	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	30 m/min	M
GG	primerno	100 m/min	K
G GG	primerno	65 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

