



Sveder HOLEX Pro Steel VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123303 3,3
GTIN	4045197960931
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.

Napotek:

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

Za procesno varno uporabo svedrov $12 \times D$ je potrebno predhodno centriranje z NC-svedrom za navrtanje art. 121068–121130 ali svedrom HOLEX Pro Steel art. 122501.

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 123304**.

Obliko **HE**: naročite z **art. 123309**.

Tehnični opis

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	49,1 mm
Nazivni Ø D_c	3,3 mm
Ø držala D_s	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/v
Dolžina utorov L_c	54 mm
Standard	Tovarniški standard

Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	92 mm
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12xD
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA 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
GGG	primerno	65 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.

primerno

mokro min.

primerno