

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

Številka za naročanje	GG1672 3,3
GTIN	4045197987877
Razred artikla	GGN

**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 ultrafinozrnate karbidne trdine in izredno odporne prevleke.

Z brušeno ploskvijo stožca.

**Kot art. 122776.**

Oblika HB je dobavljiva po enaki ceni z art. GG1673.

**Napotek:**

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

**Tehnični opis**

Standard	DIN 6537
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/v
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	23,1 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	3,3 mm
Celotna dolžina L	66 mm

Ø držala $D_s$	6 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Dolžina utorov $L_c$	28 mm
Vsebina	5
Serijska	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
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 <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

---

**Pribor**

Sveder HOLEX Pro Steel VHM, cilindrično držalo DIN 6535  
HA Ø DC h7 (mm oz. cole) 3,3

122776 3,3