

HOLEX**Sveder HOLEX Pro Steel VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:
10,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1673 10,5
GTIN	4045197988430
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 ultra finoizrnatne karbidne trdine in izredno odporne prevleke.

Kot art. 122777.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

globina vpenjalnega utora (glejte tabelo) minus $1,5 \times$ nazivni \emptyset .

Tehnični opis

Standard	DIN 6537
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/v
Ø držala D_s	12 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	h7

Nazivni $\varnothing D_c$	10,5 mm
Dolžina utorov L_c	71 mm
Celotna dolžina L	118 mm
Vsebina	5
Serija	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
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
mokro maks.	primerno		

mokro min.

primerno

Pribor

Brušenje držala Tip HB

129100 HB

Sveder HOLEX Pro Steel VHM, cilindrično držalo DIN 6535
HA Ø DC h7 (mm oz. cole) 10,5

122776 10,5