

**HOLEX****Sveder HOLEX Pro Steel VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:  
3,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1673 3,5
GTIN	4045197988270
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 fino zrnate 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**

Ø držala $D_s$	6 mm
Nazivni Ø $D_c$	3,5 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Število rezil Z	2
Standard	DIN 6537

Toleranca nazivnega $\varnothing$	h7
Dolžina utorov $L_c$	28 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/v
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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	125 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	115 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	95 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	90 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	35 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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) 3,5

122776 3,5