

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

Številka za naročanje	GG1673 5
GTIN	4045197988317
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**

Celotna dolžina L	82 mm
Dolžina utorov $L_c$	44 mm
Standard	DIN 6537
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h7
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/v

Število rezil Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	5 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	6 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 <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
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) 5

122776 5