

HOLEX**Sveder HOLEX Pro Steel VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:
19mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1673 19
GTIN	4045197988607
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

Standard	DIN 6537
Toleranca nazivnega \emptyset	h7
Dolžina utorov L_c	101 mm
\emptyset držala D_s	20 mm
Število rezil Z	2

Nazivni $\varnothing D_c$	19 mm
Celotna dolžina L	153 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,28 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 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		

mokra min.

primerno

Pribor

Sveder HOLEX Pro Steel VHM, cilindrično držalo DIN 6535
HA Ø DC h7 (mm oz. cole) 19

122776 19

Brušenje držala Tip HB

129100 HB