



HOLEX Pro Steel HM-bor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 21/32



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 122507 21/32 |
| GTIN | 4062406126582 |
| Artikelklasse | 12F |

Beskrivelse

Udførelse:

Lige hovedskær og en **speciel notprofil** giver en god spåntransport. Den robuste skærgeometri sikrer processikker high-performance-boring.

Omfattende anvendelsesmuligheder i stålmaterialer takket være en kombination af sejt ultrafinkorn-hårdmetal og ekstremt slidstærk belægning.

Bemærk:

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

Norm: DIN 6537 K

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 2

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 47,995 mm

Samlet længde L: 123 mm

Skaft-Ø D_s : 18 mm

Tilspænding f i stål < 900 N/mm²: 0,28 mm/o

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|-----------|
| Spånnotlængde L_c | 73 mm |
| Tolerance, nom. Ø | h7 |
| Skaft-Ø D_s | 18 mm |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 47,995 mm |
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm ² | 0,28 mm/o |

| | |
|--------------------------|--------------------|
| Samlet længde L | 123 mm |
| Tomme, nom. Ø svarer til | 16,67 mm |
| Antal skær Z | 2 |
| Norm | DIN 6537 K |
| Serie | HOLEX Pro Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 4xD |
| Spidsvinkel | 140 grader |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Indvendig køling | Ja, med 25 bar |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Semi-standard | ja |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Spiralbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminiumskunststoffer | betinget egnet | 250 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 160 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 125 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 115 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 95 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 30 m/min | M |

| | | | |
|---------------|-------|-----------|---|
| GG | egnet | 100 m/min | K |
| GGG | egnet | 65 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |