



## HOLEX Pro Steel HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 1,4



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	122501 1,4
GTIN	4045197824035
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.

Op til Ø 1,9 slebet på 4 flader, fra Ø 2 med konusfladeslibning.

**Kraftig kerne og specialspids** – der giver et skærende tværskær med **høj centrering snøjagtighed**. **Lige hovedskær** med let afrunding på skærene og en særlig notform giver **korte spåner**.

#### Bemærk:

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

Udførelse HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Form **HB**: bestilles med **nr. 122502**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 122503**.

Norm: DIN 6537 K

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 2

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde  $L_2$ : 6,4 mm

Samlet længde L: 45 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 4 mm

Tilspænding f i stål < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm/o

### Teknisk beskrivelse

Skaft-Ø $D_s$	4 mm
---------------	------

anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	6,4 mm
Spånnotlængde $L_c$	8,5 mm
Tilspænding $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/o
Samlet længde $L$	45 mm
Tolerance, nom. $\emptyset$	h7
Norm	DIN 6537 K
Antal skær $Z$	2
Nominel $\emptyset D_c$	1,4 mm
Serie	HOLEX Pro Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	4xD
Spidsvinkel	140 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Semi-standard	ja
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	115 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	105 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	85 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	80 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	25 m/min	M

GG	egnet	90 m/min	K
GGG	egnet	55 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
tør	egnet		