

HOLEX**HOLEX Pro Steel HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 3****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 122501 3 |
| GTIN | 4045197824196 |
| 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 stålmateriale 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 centreringsnøjagtighed**. **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 : 15,5 mm

Samlet længde L: 62 mm

Skaft-Ø D_s : 6 mm

Tilspænding f i stål < 900 N/mm²: 0,11 mm/o

Teknisk beskrivelse

| | |
|-------------------|----|
| Tolerance, nom. Ø | h7 |
|-------------------|----|

| | |
|---|--------------------|
| Tilspænding f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm/o |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 15,5 mm |
| Nominel Ø D_c | 3 mm |
| Spånnotlængde L_c | 20 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| Antal skær Z | 2 |
| Samlet længde L | 62 mm |
| Serie | HOLEX Pro Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 4×D |
| 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 | | |