



HOLEX Pro Steel HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 9,4



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 122776 9,4 |
| GTIN | 4045197827753 |
| 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.

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. 122777**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 122778**.

Norm: DIN 6537

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 2

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 46,9 mm

Samlet længde L: 103 mm

Skaft-Ø D_s : 10 mm

Tilspænding f i stål < 900 N/mm²: 0,22 mm/o

Teknisk beskrivelse

| | |
|-------------------------------------|---------|
| Antal skær Z | 2 |
| Tolerance, nom. Ø | h7 |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 46,9 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Nominal $\varnothing D_c$ | 9,4 mm |
| Skaft- $\varnothing D_s$ | 10 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| Spånnotlængde L_c | 61 mm |
| Samlet længde L | 103 mm |
| Tilspænding f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,22 mm/o |
| Serie | HOLEX Pro Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | VHM |
| Udførelse | 6xD |
| Spidsvinkel | 140 grader |
| Skaft | DIN 6535 HA 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 $> 10\% \text{ Si}$ | betinget egnet | 160 m/min | N |
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 125 m/min | P |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 115 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 95 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 90 m/min | P |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |