

**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM fúró, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123304 10,3
GTIN	4062406091699
Árucikk kategória	12F

**Leírás****Kivitel:****HOLEX Pro Steel:**

**Az egyenes főélek és a speciális horonyprofil** biztosítják a jó forgácsolévezetést. A robusztus vágóél geometria folyamatbiztos nagy teljesítményű fúrást biztosít. Teljes körűen használható acél anyagokhoz a szívós ultrafinom szemcsés keményfém és a rendkívül kopásálló bevonat kombinációjának köszönhetően.

**Figyelem:**

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

A 12xD fúró folyamatbiztos alkalmazásához előzetes központozás szükséges a 121068 - 121130 sz. NC központozóval vagy a 122501 sz. HOLEX Pro Steel fúróval.

**Műszaki leírás**

Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	h7
Forgácsolhorony hossza L <sub>c</sub>	156 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	140,55 mm
Teljes hossz L	204 mm
Névleges Ø D <sub>c</sub>	10,3 mm
Sorozat	Pro Steel

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	12xD
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HB
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	250 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	200 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	160 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	125 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	95 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	30 m/min	M
GG	alkalmas	100 m/min	K
G GG	alkalmas	65 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

