

**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 6,15****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122501 6,15
GTIN	4062406109189
Árucikk kategória	12F

**Leírás****Kivitel:**

Az **egyenes főélek** és a **speciális horonyprofil** biztosítják a jó forgácsolévetést. A robusztus vágóél geometria folyamatbiztos nagyteljesítményű fúrást biztosít.

Acélokhoz teljes körűen használható a szívós ultrafinom szemcsézetű keményfém és a különösen kopásálló bevonat kombinációjának köszönhetően.

1,9 Ø-ig 4 köszörült felülettel, 2 Ø-től kúppalást köszörüléssel.

**Erős mag és speciális csúcskialakítás** – ennek következtében precíz **központosítású keresztél**. Az **egyenes főélek** enyhe éllekerekítése és a különleges horonyforma **rövid forgácsot** eredményez.

**Figyelem:**

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

A HB és HE kivitel a HA kivittel azonos áron szállítható.

**HB** alak: a **122502 számmal** rendelje meg.

**HE** alak: a **122503 számmal** rendelje meg.

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 24,8 mm

Teljes hossz L: 79 mm

Szár Ø  $D_s$ : 8 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/ford,

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/ford,
--	---------------

Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	24,8 mm
Forgácshorony hossza $L_c$	34 mm
Tűrés névleges $\emptyset$	h7
Vágóélek száma Z	2
Szabvány	DIN 6537 K
Névleges $\emptyset D_c$	6,15 mm
Szár $\emptyset D_s$	8 mm
Teljes hossz L	79 mm
Sorozat	HOLEX Pro Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	105 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	25 m/min	M

GG	alkalmas	90 m/min	K
GGG	alkalmas	55 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száraz	alkalmas		