

HOLEX**VHM fúró, hengeres szárral DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm ill. col): 1/8****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122771 1/8 |
| GTIN | 4062406147303 |
| Árucikk kategória | 12F |

Leírás**Kivitel:**

A szerszám kifejezetten belső hűtés nélküli furatmegmunkáláshoz készült. A **konkáv főélek** és a **speciális horonyprofil** biztosítják a jó forgácselvezetést. A **speciális csúcskialakítású** robusztus vágóél geometria és a 4 felületi köszörülés folyamatbiztos fúrást biztosított. Teljes körűen használható acél anyagokhoz a szívós ultrafinom szemcsézetű keményfém és a rendkívül **kopásálló**, valamint **hőálló bevonat** kombinációjának köszönhetően.

Figyelem:

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

A HB és HE alak a HA alakkal azonos áron szállítható.

HB alak: a **122772 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122773 számmal** rendelje meg.

belső hűtés: nem

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: m7

Vágóélek száma Z: 2

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 23,2 mm

Tűrés névleges Ø: m7

Teljes hossz L: 66 mm

Szár Ø D_s : 6 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,16 mm/ford,

Műszaki leírás

| | |
|---------------------------------------|---------|
| Tűrés névleges Ø | m7 |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Ajánlott Maximális furatmélység L_2 | 23,2 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Forgácshorony hossza L_c | 28 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 6 mm |
| Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,16 mm/ford, |
| Szabvány | DIN 6537 |
| Col névleges \varnothing | 3,18 mm |
| Teljes hossz L | 66 mm |
| Bevonat | AlTiN-Si |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 6xD |
| Csúcsszög | 140 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6-tal |
| belső hűtés | nem |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Alu (rövid forgácsú) | feltételesen alkalmas | 200 m/min | N |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$ | feltételesen alkalmas | 160 m/min | N |
| Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 110 m/min | P |
| Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 80 m/min | P |
| Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 70 m/min | P |
| Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | feltételesen alkalmas | 60 m/min | P |
| GG | alkalmas | 90 m/min | K |
| GGG | feltételesen alkalmas | 60 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Száraz | feltételesen alkalmas | | |

