

HOLEX**VHM nagyteljesítményű fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 1,6mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122404 1,6 |
| GTIN | 4045197595805 |
| Árucikk kategória | 12E |

Leírás**Kivitel:**

Erős lélekvastagság 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 alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122406 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122408 számmal** rendelje meg.

belső hűtés: Igen, 25 bar-ral

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: m7

Vágóélek száma Z: 2

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 7,1 mm

Tűrés névleges Ø: m7

Teljes hossz L: 50 mm

Szár Ø D_s : 4 mm

Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm²: 0,02 mm/ford,

Műszaki leírás

| | |
|---|---------------|
| Szártűrés | h6 |
| Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm ² | 0,02 mm/ford, |
| Vágóélek száma Z | 2 |

| | |
|---------------------------------------|------------------|
| Névleges $\varnothing D_c$ | 1,6 mm |
| Forgácshorony hossza L_c | 9,5 mm |
| Tűrés névleges \varnothing | m7 |
| Szár $\varnothing D_s$ | 4 mm |
| Teljes hossz L | 50 mm |
| Szabvány | DIN 6537 K |
| Ajánlott Maximális furatmélység L_2 | 7,1 mm |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 4xD |
| Csúcsszög | 140 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| belső hűtés | Igen, 25 bar-ral |
| Színes gyűrű | kék |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Alu (rövid forgácsú) | feltételesen alkalmas | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | feltételesen alkalmas | 120 m/min | N |
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 110 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 80 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 60 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | alkalmas | 30 m/min | S |
| GG | feltételesen alkalmas | 70 m/min | K |

| | |
|------------------|----------|
| Nedvesen maximum | alkalmas |
| Nedvesen minimum | alkalmas |
| Levegő | alkalmas |