

**HOLEX****VHM csigafúró, TiN, Ø DC h7: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122301 12
GTIN	4045197043047
Árucikk kategória	12E

**Leírás****Kivitel:****Hasonló mint a DIN 338.**

Azonos névleges és szár Ø-vel.

TiN-bevonat.

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

Csúszásmentes befogás a 341050 cikkszámú fúrótokmányban gyémántbevonatú szorítópozákkal.

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	101 mm
Szártűrés	h7
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	151 mm
Szabvány	DIN 338
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	83 mm
Bevonat	TiN

Szerszámanyag	VHM
Típus	N
Csúcsszög	118 fok
Spirálszög	30 fok
Szár	Hengeres szár, h7
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Csigafúró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	230 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	160 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	160 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	S
GG(G)	alkalmas	85 m/min	K
CuZn	alkalmas	160 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		

