



## HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 1,8



### Rendelési adatok

Rendelés száma	122501 1,8
GTIN	4045197824073
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  $L_2$ : 8,3 mm

Teljes hossz L: 50 mm

Szár Ø  $D_s$ : 4 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm/ford,

### Műszaki leírás

Névleges Ø $D_c$	1,8 mm
------------------	--------

Szár Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Teljes hossz L	50 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	h7
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	11 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	8,3 mm
Sorozat	HOLEX Pro Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4×D
Csúcscsőg	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 <sub>c</sub>	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		