



## HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 2,5



### Rendelési adatok

Rendelés száma	122501 2,5
GTIN	4045197824141
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  $L_2$ : 11,3 mm

Teljes hossz L: 55 mm

Szár Ø  $D_s$ : 4 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,09 mm/ford,

### Műszaki leírás

Tűrés névleges Ø	h7
------------------	----

Forgácshorony hossza $L_c$	15 mm
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/ford,
Szabvány	DIN 6537 K
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Teljes hossz L	55 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	11,3 mm
Névleges $\varnothing D_c$	2,5 mm
Vágóélek száma Z	2
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	115 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	105 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	85 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	80 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		