

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 3,7****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122501 3,7 |
| GTIN | 4045197824264 |
| 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 : 14,5 mm

Teljes hossz L: 62 mm

Szár Ø D_s : 6 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,11 mm/ford,

Műszaki leírás

| | |
|------------------|--------|
| Névleges Ø D_c | 3,7 mm |
|------------------|--------|

| | |
|--|-----------------|
| Teljes hossz L | 62 mm |
| Szabvány | DIN 6537 K |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 14,5 mm |
| Forgácshorony hossza L _c | 20 mm |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm ² | 0,11 mm/ford, |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Szár Ø D _s | 6 mm |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Sorozat | HOLEX Pro Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 4×D |
| Csúcscső | 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 N/mm ² | alkalmas | 115 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 105 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 85 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 80 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 30 m/min | M |
| INOX > 900 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 | | |
| Száráz | alkalmas | | |