

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 11,3****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122501 11,3
GTIN	4045197825025
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 : 38,1 mm

Teljes hossz L: 102 mm

Szár Ø D_s : 12 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,22 mm/ford,

Műszaki leírás

Névleges Ø D_c	11,3 mm
------------------	---------

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	38,1 mm
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/ford,
Forgácshorony hossza L_c	55 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Tűrés névleges \varnothing	h7
Vágóélek száma Z	2
Szabvány	DIN 6537 K
Teljes hossz L	102 mm
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		