



HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 13,8



Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122501 13,8 |
| GTIN | 4045197825162 |
| Árucikk kategória | 12F |

Leírás

Kivitel:

Az **egyenes főélek** és a **speciális horonyprofil** biztosítják a jó forgácselvezetést. 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 : 39,3 mm

Teljes hossz L: 107 mm

Szár Ø D_s : 14 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,26 mm/ford,

Műszaki leírás

| | |
|------------------|---------|
| Névleges Ø D_c | 13,8 mm |
|------------------|---------|

| | |
|---|-----------------|
| Forgácshorony hossza L_c | 60 mm |
| Szabvány | DIN 6537 K |
| Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,26 mm/ford, |
| Ajánlott Maximális furatmélység L_2 | 39,3 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 14 mm |
| Teljes hossz L | 107 mm |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Tűrés névleges \varnothing | h7 |
| Sorozat | HOLEX Pro Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 4xD |
| 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_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 | | |