

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 15,1****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122501 15,1
GTIN	4045197825223
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 : 42,4 mm

Teljes hossz L: 115 mm

Szár Ø D_s : 16 mm

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

Műszaki leírás

Forgácshorony hossza L_c	65 mm
----------------------------	-------

Névleges $\varnothing D_c$	15,1 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	42,4 mm
Vágóélek száma Z	2
Szabvány	DIN 6537 K
Teljes hossz L	115 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Tűrés névleges \varnothing	h7
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,26 mm/ford,
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 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		
Száraz	alkalmas		