



HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 2,8



Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122776 2,8 |
| GTIN | 4045197827050 |
| 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.

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 **122777 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122778 számmal** rendelje meg.

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 18,3 mm

Teljes hossz L: 55 mm

Szár Ø D_s : 4 mm

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

Műszaki leírás

| | |
|----------------------------|---------|
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Forgácshorony hossza L_c | 22,5 mm |
| Teljes hossz L | 55 mm |

| | |
|---|------------------|
| Ajánlott Maximális furatmélység L_2 | 18,3 mm |
| Szabvány | DIN 6537 |
| Névleges $\varnothing D_c$ | 2,8 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 4 mm |
| Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm/ford, |
| Tűrés névleges \varnothing | h7 |
| Sorozat | HOLEX Pro Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 6xD |
| Csúcsszög | 140 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| belső hűtés | igen, 25 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Semi-Standard | igen |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Alu műanyagok | feltételesen alkalmas | 250 m/min | N |
| Alu (rövid forgácsú) | feltételesen alkalmas | 200 m/min | N |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$ | feltételesen alkalmas | 160 m/min | N |
| Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 125 m/min | P |
| Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 115 m/min | P |
| Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 95 m/min | P |
| Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 65 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 35 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 30 m/min | M |
| GG | alkalmas | 100 m/min | K |
| GGG | alkalmas | 65 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |