

**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 4,2****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122776 4,2    |
| GTIN              | 4045197827197 |
| 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  $L_2$ : 29,7 mm

Teljes hossz L: 74 mm

Szár Ø  $D_s$ : 6 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,14 mm/ford,

**Műszaki leírás**

|                            |          |
|----------------------------|----------|
| Szabvány                   | DIN 6537 |
| Teljes hossz L             | 74 mm    |
| Forgácshorony hossza $L_c$ | 36 mm    |

|  |                  |
|--|------------------|
| Szár Ø D <sub>s</sub>                          | 6 mm             |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                      | 4,2 mm           |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 29,7 mm          |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,14 mm/ford,    |
| Vágóélek száma Z                               | 2                |
| Tűrés névleges Ø                               | h7               |
| Sorozat  | HOLEX Pro Steel  |
| Bevonat  | TiAlN            |
| Szerszámanyag                                  | VHM              |
| Kivitel  | 6×D              |
| 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 <sub>c</sub> | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Alu műanyagok                 | feltételesen alkalmas | 250 m/min      | N       |
| Alu (rövid forgácsú)          | feltételesen alkalmas | 200 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | feltételesen alkalmas | 160 m/min      | N       |
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 125 m/min      | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 115 m/min      | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 95 m/min       | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 90 m/min       | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 65 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 35 m/min       | M       |

|                              |                       |           |   |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 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              |           |   |