



## HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 7,9



### Rendelési adatok

Rendelés száma	122776 7,9
GTIN	4045197827593
Árucikk kategória	12F

### Leírás

#### Kivitel:

Az **egyenes főélek** és a **speciális horonyprofil** biztosítják a jó forgácsolévezetést. 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:

Forgácsolóhossza  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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  $L_2$ : 41,2 mm

Teljes hossz L: 91 mm

Szár Ø  $D_s$ : 8 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/ford,

### Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	2
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	41,2 mm
Névleges Ø $D_c$	7,9 mm

Teljes hossz L	91 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	53 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Szabvány	DIN 6537
Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/ford,
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		