



## HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 9,2



### Rendelési adatok

Rendelés száma	122776 9,2
GTIN	4045197827722
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:

Forgácskorony 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  $L_2$ : 47,2 mm

Teljes hossz L: 103 mm

Szár Ø  $D_s$ : 10 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,22 mm/ford,

### Műszaki leírás

Forgácskorony hossza $L_c$	61 mm
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	h7

Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	47,2 mm
Teljes hossz L	103 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Szabvány	DIN 6537
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/ford,
Névleges $\varnothing D_c$	9,2 mm
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 <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		