



HOLEX Pro Steel VHM fúró, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 5,5



Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122777 5,5 |
| GTIN | 4045197833150 |
| Árucikk kategória | 12F |

Leírás

Kivitel:

HOLEX Pro Steel:

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.

Figyelem:

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

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 35,8 mm

Teljes hossz L: 82 mm

Szár Ø D_s : 6 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,14 mm/ford,

Műszaki leírás

| | |
|---------------------------------------|----------|
| Szár Ø D_s | 6 mm |
| Szabvány | DIN 6537 |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Ajánlott Maximális furatmélység L_2 | 35,8 mm |
| Teljes hossz L | 82 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Névleges $\varnothing D_c$ | 5,5 mm |
| Forgácshorony hossza L_c | 44 mm |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm ² | 0,14 mm/ford, |
| Sorozat | HOLEX Pro Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 6×D |
| Csúcsszög | 140 fok |
| Szár | DIN 6535 HB, h6-tal |
| 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% Si | feltételesen alkalmas | 160 m/min | N |
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 125 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 115 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 95 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 65 m/min | P |
| INOX < 900 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 | | |