



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



Rendelési adatok

Rendelés száma	122777 8,2
GTIN	4045197833440
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:

Forgácshorony 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 : 48,7 mm

Teljes hossz L: 103 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,2 mm/ford,

Műszaki leírás

Szár Ø D_s	10 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,2 mm/ford,
Teljes hossz L	103 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	48,7 mm
Forgácshorony hossza L_c	61 mm

Szabvány	DIN 6537
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	h7
Névleges Ø D _c	8,2 mm
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		