

**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM fúró Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 5,4****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122503 5,4    |
| GTIN              | 4045197834416 |
| Árucikk kategória | 12F           |

**Leírás****Kivitel:**

Az **egyenes főélek** és a **speciális horonyprofil** gondoskodik a jó forgácselvezetéről. A robusztus vágóél geometria folyamatbiztos nagyteljesítményű fúrást tesz lehetővé. Teljes körűen használható acél anyagokhoz a szívós ultrafinom szemcsézet és a rendkívül kopásálló keményfém kombinációjával.

**Figyelem:**

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

Forgácsolási stratégia: HPC

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 19,9 mm

Teljes hossz L: 66 mm

Szár Ø  $D_s$ : 6 mm

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

**Műszaki leírás**

|                                       |            |
|---------------------------------------|------------|
| Teljes hossz L                        | 66 mm      |
| Szár Ø $D_s$                          | 6 mm       |
| Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$ | 19,9 mm    |
| Névleges Ø $D_c$                      | 5,4 mm     |
| Szabvány                              | DIN 6537 K |

|  |                 |
|--|-----------------|
| Forgácshorony hossza $L_c$                 | 28 mm           |
| Tűrés névleges $\emptyset$                 | h7              |
| Vágóélek száma Z                           | 2               |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,14 mm/ford,   |
| Bevonat                                    | TiAlN           |
| Szerszámanyag                              | VHM             |
| Kivitel                                    | 4xD             |
| Csúcsszög                                  | 140 fok         |
| Szár                                       | DIN 6535 HE, h6 |
| belső hűtés                                | nem             |
| Forgácsolási stratégia                     | HPC             |
| Színes gyűrű                               | zöld            |
| Termék fajtája                             | Csigafúró       |

## Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás          | $V_c$     | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 115 m/min | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 105 m/min | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 85 m/min  | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 80 m/min  | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 60 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 30 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 25 m/min  | M       |
| GG                            | alkalmas              | 90 m/min  | K       |
| GGG                           | alkalmas              | 55 m/min  | K       |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |           |         |
| Száraz                        | alkalmas              |           |         |

