



## HOLEX Pro Steel VHM fúró Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 9,8



### Rendelési adatok

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122503 9,8    |
| GTIN              | 4045197834850 |
| 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  $L_2$ : 32,3 mm

Teljes hossz L: 89 mm

Szár Ø  $D_s$ : 10 mm

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

### Műszaki leírás

|  |               |
|--|---------------|
| Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,22 mm/ford, |
| Vágóélek száma Z                           | 2             |
| Szabvány                                   | DIN 6537 K    |
| Szár Ø $D_s$                               | 10 mm         |
| Tűrés névleges Ø                           | h7            |

|                                       |                 |
|---------------------------------------|-----------------|
| Névleges $\varnothing D_c$            | 9,8 mm          |
| Teljes hossz L                        | 89 mm           |
| Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$ | 32,3 mm         |
| Forgácshorony hossza $L_c$            | 47 mm           |
| 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              |           |         |

