



## HOLEX Pro Steel VHM fúró Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 11,2



### Rendelési adatok

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122778 11,2   |
| GTIN              | 4045197837516 |
| Árucikk kategória | 12F           |

### Leírás

#### Kivitel:

#### HOLEX Pro Steel:

**Az egyenes főélek** és a **speciális horonyprofil** biztosítják a jó forgácsolézetést. 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Forgácsolási stratégia: HPC

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 54,2 mm

Teljes hossz L: 118 mm

Szár Ø  $D_s$ : 12 mm

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

### Műszaki leírás

|                  |          |
|------------------|----------|
| Szabvány         | DIN 6537 |
| Teljes hossz L   | 118 mm   |
| Tűrés névleges Ø | h7       |
| Szár Ø $D_s$     | 12 mm    |

|   |                  |
|---|------------------|
| Forgácshorony hossza $L_c$                | 71 mm            |
| Vágóélek száma Z                          | 2                |
| Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$     | 54,2 mm          |
| Névleges $\varnothing D_c$                | 11,2 mm          |
| Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,22 mm/ford,    |
| Sorozat                                   | HOLEX Pro Steel  |
| Bevonat                                   | TiAlN            |
| Szerszámanyag                             | VHM              |
| Kivitel                                   | 6xD              |
| Csúcsszög                                 | 140 fok          |
| Szár                                      | DIN 6535 HE, h6  |
| belső hűtés                               | Igen, 25 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia                    | HPC              |
| 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 $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 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 |          |   |