

**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 15,8****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122508 15,8   |
| GTIN              | 4045197836472 |
| Árucikk kategória | 12F           |

**Leírás****Kivitel:**

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

**Figyelem:**

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

**Műszaki leírás**

|  |               |
|--|---------------|
| Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,26 mm/ford, |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                          | 16 mm         |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                      | 15,8 mm       |
| Vágóélek száma Z                               | 2             |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>            | 65 mm         |
| Tűrés névleges Ø                               | h7            |
| Teljes hossz L                                 | 115 mm        |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 41,3 mm       |
| Szabvány                                       | DIN 6537 K    |
| Sorozat  | Pro Steel     |
| Bevonat  | TiAlN         |

|                        |                  |
|------------------------|------------------|
| Szerszámanyag          | VHM              |
| Kivitel                | 4xD              |
| 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | alkalmas              | 125 m/min      | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 115 m/min      | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 95 m/min       | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 90 m/min       | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 65 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 35 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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              |                |         |