

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123303 3,3
GTIN	4045197960931
Árucikk kategória	12F

Leírás**Kivitel:**

Az **egyenes főélek** és a **speciális horonyprofil** biztosítják a jó forgácselvezetést. A robusztus vágóél geometria folyamatbiztos nagy teljesítményű fúrást tesz lehetővé. Teljes körűen használható acél anyagokhoz a szívós ultrafinom szemcsés keményfém és a rendkívül kopásálló bevonat kombinációjának köszönhetően.

Figyelem:

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

A 12×D fúró folyamatbiztos alkalmazásához előzetes központozás szükséges a 121068 - 121130 sz. NC központozóval vagy a 122501 sz. HOLEX Pro Steel fúróval.

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **123304 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **123309 számmal** rendelje meg.

Műszaki leírás

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	49,1 mm
Névleges Ø D_c	3,3 mm
Szár Ø D_s	6 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,13 mm/ford,
Forgácshorony hossza L_c	54 mm
Szabvány	Gyári szabvány

Vágóélek száma Z	2
Teljes hossz L	92 mm
Sorozat	Pro Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	12xD
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
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