

HOLEX**HOLEX Pro Steel HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 1,4****Beställningsdata**

Ordernummer	122501 1,4
GTIN	4045197824035
Artikelklass	12F

Beskrivning**Utförande:**

Raka huvudskär och en **speciell spårprofil** svarar för en god spånavgång. Den robusta skärgeometrin säkerställer processäker högkapacitetsborrning.

Omfattande tillämpningsmöjligheter i stålmaterial genom en kombination av seg ultrafinkornhårdmetall och synnerligen slitstark beläggning.

Upp till Ø 1,9 med 4 slipade ytor, från Ø 2 med slipad konisk mantelyta.

Stark kärna och specialurspetsning – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**. **Raka huvudskäreppar** med lätt eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**.

OBS!:

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

Utförande HB och HE levereras till samma pris som HA.

Beställ form **HB**: med **nr 122502**.

Beställ form **HE**: med **nr 122503**.

Teknisk beskrivning

Skaftdiameter D_s	4 mm
Rekommenderat maximalt borrdjup L_2	6,4 mm
Spånspårlängd L_c	8,5 mm
Matning f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/v
totallängd L	45 mm
Tolerans nom.-Ø	h7

Norm	DIN 6537 K
Antal skär Z	2
Nominell $\varnothing D_c$	1,4 mm
Serie	Pro Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	4xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	115 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	25 m/min	M
GG	lämplig	90 m/min	K
GGG	lämplig	55 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	lämplig		

