



## HOLEX Pro Steel HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 2,8



### Beställningsdata

Ordernummer	122501 2,8
GTIN	4045197824172
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 huvudskäreppor** 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

totallängd L	55 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	2,8 mm
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	17 mm
Norm	DIN 6537 K
Tolerans nom.-Ø	h7
Antal skär Z	2

Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Matning $f$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	12,8 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 <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

