



HOLEX Pro Steel HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 6,6



Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122501 6,6 |
| GTIN | 4045197824554 |
| 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

| | |
|--------------------------------------------|------------|
| Nominell Ø D_c | 6,6 mm |
| Matning f i stål < 900 N/mm ² | 0,18 mm/v |
| totallängd L | 79 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| Skaftdiameter D_s | 8 mm |
| Spånspårlängd L_c | 34 mm |

| | |
|------------------------------------------------|--------------------|
| Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂ | 24,1 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Serie | Pro Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 4×D |
| 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 | | |

