

**HOLEX****HOLEX Pro Steel HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 10,6****Beställningsdata**

Ordernummer	122501 10,6
GTIN	4045197824950
Artikelklass	12F

**Beskrivning****Utförande:**

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

Spånspårlängd $L_c$	55 mm
totallängd L	102 mm
Norm	DIN 6537 K
Tolerans nom.-Ø	h7
Nominell Ø $D_c$	10,6 mm
Rekommenderat maximalt borrdjup $L_2$	39,1 mm

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Matning $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/v
Antal skär $Z$	2
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	115 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	105 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	85 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	80 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		

