

**HOLEX****Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7:  
3,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123107 3,8
GTIN	4045197449092
Clasa articolului	12E

**Descriere****Execuție:**

**Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară** – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**. **Tăișul principal drept** cu rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**.

**Notă:**

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

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produsul succesori recomandat este Cod 123104.**

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,8 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	43 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	81 mm
Standard	Normă de fabricație
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	37,3 mm

Strat de acoperire	TiN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	8xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	175 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	135 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	105 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	65 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		