

**HOLEX****Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7:  
5,2mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123107 5,2    |
| GTIN               | 4045197449214 |
| 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**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 57 mm               |
| Toleranța arborelui                          | h6                  |
| Număr de dinți Z                             | 2                   |
| Ø nominal $D_c$                              | 5,2 mm              |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/rot          |
| Toleranță Ø nominal                          | h7                  |
| Ø cozii $D_s$                                | 6 mm                |
| Lungimea totală L                            | 95 mm               |
| Standard                                     | Normă de fabricație |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 49,2 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                  |                |         |