



HOLEX Pro Steel Burghiu tip Whistle-Notch din carbură monobloc DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 9,9mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123309 9,9 |
| GTIN | 4062406091910 |
| Clasa articolului | 12F |

Descriere

Execuție:

HOLEX Pro Steel:

Tăișurile principale drepte și un **profil special de canal** asigură o bună evacuare a șpanului. Geometria robustă a tăișului asigură găurirea performantă și sigură. Posibilități numeroase de utilizare la oțeluri datorită unei combinații de tare din metal dur cu granulație foarte fină și acoperire extrem de rezistentă la uzură.

Notă:

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor 12×D este necesară centrarea prealabilă cu burghiul de centrare pentru CNC Cod 121068 – 121130 sau HOLEX Pro Steel Cod 122501.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea totală L | 162 mm |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 120 mm |
| Ø nominal D_c | 9,9 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 105,15 mm |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rot |
| Ø cozii D_s | 10 mm |
| Standard | Normă de fabricație |

| | |
|-----------------------|-------------------|
| Serie | Pro Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Execuție | 12xD |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HE cu h6 |
| Răcire interioară | Da, cu 25 bar |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | indicat în anumite condiții | 250 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 160 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 125 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 115 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 95 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 30 m/min | M |
| Fontă | recomandat | 100 m/min | K |
| GGG | recomandat | 65 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |

