

HOLEX**HOLEX Pro Steel Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC h7: 11,2mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123309 11,2 |
| GTIN | 4062406092009 |
| 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

| | |
|--|---------------------|
| Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/rot |
| Ø nominal D_c | 11,2 mm |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 156 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 139,2 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| Lungimea totală L | 204 mm |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |

| | |
|-----------------------|-------------------|
| 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 | | |

