

**HOLEX****Plăcuță pentru burghiu cu geometrie la vârf HSS, TiN, Ø D: 42mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 232282 42     |
| GTIN               | 4062406096762 |
| Clasa articolului  | 22F           |

**Descriere****Execuție:**

Plăcuță amovibilă din HSS pentru utilizare universală. Fără reascuțire.

Cu sfârâmător de aşchii. Tăiş ascuţit pentru stabilitate ridicată şi autocentrare.

Pentru găuri cu o precizie de până la IT10.

**Notă:**

Alte mărimi, model cu tăişuri din carbură monobloc şi cu tăişuri la 180°, se livrează la cerere.

**Descriere tehnică**

|   |             |
|---|-------------|
| Pentru burghiu suport tip                   | 36          |
| Ø D   | 42 mm       |
| Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,28 mm/rot |
| Avans f în oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,25 mm/rot |
| Numărul de schimbări / tăişuri              | 1           |
| Strat de acoperire                          | TiN         |
| Unghiul la vârf                             | 132 grad    |
| Categorie                                   | TiN         |

|                   |                        |
|-------------------|------------------------|
| Materialul sculei | HSS                    |
| Număr de dinți Z  | 2                      |
| Tip produs        | Placuță pentru găurire |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl                  | recomandat          | 180 m/min      | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat          | 130 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | recomandat          | 100 m/min      | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 45 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 45 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 30 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 25 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 22 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 22 m/min       | M       |
| GG(G)                         | recomandat          | 45 m/min       | K       |
| CuZn                          | recomandat          | 90 m/min       | N       |
| Umiditate maximă              | recomandat          |                |         |