

**HOLEX**

**Burghiu din carbură, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm sau inch): 8,2**



## Date comandă

Numărul de comandă	122771 8,2
GTIN	4062406147891
Clasa articolului	12F

## Descriere

### Execuție:

Sculă special adaptată pentru prelucrarea alezajelor fără răcire interioară. **Tăișurile principale concave** și un **profil special de canal** asigură o bună evacuare a șpanului. Geometria robustă de tăiere cu **ascuțirea specială suplimentară** și cu 4 suprafețe asigură o găurire sigură din punctul de vedere al procesului. Posibilități numeroase de utilizare în oțeluri datorită unei combinații de carbură cu granulație foarte fină și acoperire extrem **de rezistentă la uzură**.

### Notă:

Forma HB și HE se livrează la același preț ca HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122772**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122773**.

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

## Descriere tehnică

adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	48,7 mm
Standard	DIN 6537
Toleranță Ø nominal	m7
Avans $f$ în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rot
Lungimea totală $L$	103 mm
Lungimea canalului de așchii $L_c$	61 mm
Ø nominal $D_c$	8,2 mm
Număr de dinți $Z$	2

Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Strat de acoperire	AlTiN-Si
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
Fontă	recomandat	90 m/min	K
GGG	indicat în anumite condiții	60 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		