

**HOLEX**
**Burghiu din carbură, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm sau inch): 9,3**

**Date comandă**

Numărul de comandă	122771 9,3
GTIN	4062406148010
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**

Număr de dinți Z	2
Standard	DIN 6537
Ø nominal $D_c$	9,3 mm
Lungimea totală L	103 mm
Toleranță Ø nominal	m7
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rot
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	61 mm

adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	47,1 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 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 <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		