

**HOLEX**
**Burghiu din carbură cu coadă cilindrică DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm sau inch): 7,7**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122772 7,7    |
| GTIN               | 4062406149369 |
| 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:**

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

**Descriere tehnică**

|   |             |
|---|-------------|
| Lungimea totală L                                     | 91 mm       |
| Toleranță Ø nominal                                   | m7          |
| Număr de dinți Z                                      | 2           |
| Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>               | 0,18 mm/rot |
| Standard  | DIN 6537    |
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>           | 53 mm       |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 8 mm        |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 7,7 mm      |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 41,45 mm    |
| Strat de acoperire                                    | TiAlN       |

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| Materialul sculei | Carbură           |
| Execuție          | 6×D               |
| Unghiul la vârf   | 140 grad          |
| Coadă tip         | DIN 6535 HB 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 |                |         |