

HOLEX
Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 9,5mm

Date comandă

Numărul de comandă	122666 9,5
GTIN	4045197425843
Clasa articolului	12E

Descriere
Execuție:

Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**. **Tăișul principal drept** cu rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**.

Notă:

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

Răcire interioară: Da, cu 25 bari

Standard: DIN 6537

Toleranță Ø nominal: m7

Număr de dinți Z: 2

adâncime maximă de găurire recomandată L_2 : 46,8 mm

Toleranță Ø nominal: m7

Lungimea totală L: 103 mm

Ø cozii D_s : 10 mm

Avans f pentru INOX < 900 N/mm²: 0,12 mm/rot

Descriere tehnică

Ø nominal D_c	9,5 mm
Număr de dinți Z	2
Avans f pentru INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L_c	61 mm
Toleranța arborelui	h6

Toleranță Ø nominal	m7
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea totală L	103 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	46,8 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	Da, cu 25 bari
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	32 m/min	S
Fontă	indicat în anumite condiții	70 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Aer	recomandat