

HOLEX**Burghiu ultraperformant din carbură cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 9,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123306 9,8
GTIN	4045197448682
Clasa articolului	12E

Descriere**Execuție:**

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

Notă:

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor 12×D este necesară centrarea prealabilă cu burghiul de centrare pentru CNC Cod 121068 – 121130 sau HOLEX Pro Steel Cod 122501.

Formele HB și HE se livrează la același preț cu Forma HA.

Forma **HB**: Se comandă cu **Cod 123307**.

Forma **HE**: Se comandă cu **Cod 123308**.

ESTE DISPONIBILĂ O NOUĂ GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este la Cod 123303.

Descriere tehnică

Ø nominal D_c	9,8 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,2 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L_c	120 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D_s	10 mm

Lungimea totală L	162 mm
Standard	Normă de lucru
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	105,3 mm
Strat de acoperire	TiN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	12xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	175 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	135 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	indicat în anumite condiții	105 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	65 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		