

**HOLEX****Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7:  
15,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122406 15,5   |
| GTIN               | 4045197425058 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descriere tehnică**

|  |             |
|--|-------------|
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,15 mm/rot |
| Număr de dinți Z                             | 2           |
| Toleranța arborelui                          | h6          |
| Ø nominal $D_c$                              | 15,5 mm     |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 65 mm       |
| Toleranță Ø nominal                          | m7          |
| Ø cozii $D_s$                                | 16 mm       |
| Lungimea totală L                            | 115 mm      |
| Standard                                     | DIN 6537 K  |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 41,8 mm     |
| Strat de acoperire                           | TiAlN       |

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| Materialul sculei | Carbură           |
| Execuție          | 4xD               |
| 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 <sub>c</sub> | 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 <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                  | 60 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 35 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 45 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 40 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | recomandat                  | 30 m/min       | S       |
| Fontă                         | indicat în anumite condiții | 70 m/min       | K       |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |
| Umiditate minimă              | recomandat                  |                |         |
| Aer                           | recomandat                  |                |         |