

HOLEX**Burghiu ultraperformant din carbură cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 5,8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123106 5,8 |
| GTIN | 4045197447814 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este Cod 123103.

ESTE DISPONIBILĂ O NOUĂ GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este la Cod 123103.

Execuția HB și HE se livrează la același preț ca HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123107**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123108**.

Descriere tehnică

| | |
|---|------------|
| Lungimea canalului de așchii L_c | 57 mm |
| Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/rot |
| Ø nominal D_c | 5,8 mm |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Ø cozii D_s | 6 mm |

| | |
|---|-------------------|
| Lungimea totală L | 95 mm |
| Standard | Normă de lucru |
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 48,3 mm |
| Strat de acoperire | TiN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 8xD |
| 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 | | |