

HOLEX**HOLEX Pro INOX Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 11,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122490 11,5 |
| GTIN | 4067263004745 |
| Clasa articolului | 12F |

Descriere**Execuție:**

Prelucrare eficientă a găurilor, în special pentru utilizarea în **oțeluri inoxidabile și rezistente la acid**.

Tăișuri principale drepte **cu design optimizat al muchiilor de tăiere** pentru un comportament îmbunătățit de rupere a așchiilor. Canale mărite de așchii, **pentru o evacuare excelentă a acestora**. Rezistență crescută la uzură datorită **substratului îmbunătățit din carbură** și a **stratului de acoperire rezistent la temperaturi ridicate**.

Notă:

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

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122491**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122492**.

Descriere tehnică

| | |
|----------------------------------------------|------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea totală L | 102 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Ø nominal D_c | 11,5 mm |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 55 mm |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 37,8 mm |
| Toleranță Ø nominal | m7 |

| | |
|---------------------------------------------|-------------------|
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,13 mm/rot |
| Serie | Pro Inox |
| Strat de acoperire | AlTiN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Execuție | 4xD |
| Unghiul la vârf | 140 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | Da, cu 25 bar |
| 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 | 120 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 45 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | S |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |