

HOLEX**Burghiu de înaltă performanță HOLEX Pro Inox din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, AlTiN, Ø DC m7: 4,3mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122685 4,3 |
| GTIN | 4067263005285 |
| 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 122686**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122687**.

Descriere tehnică

| | |
|--|----------|
| Toleranță Ø nominal | m7 |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 36 mm |
| Lungimea totală L | 74 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 29,6 mm |
| Standard | DIN 6537 |
| Ø nominal D_c | 4,3 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |

| | |
|---|-------------------|
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,06 mm/rot |
| Serie | Pro Inox |
| Strat de acoperire | AlTiN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Execuție | 6×D |
| 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 aşchii 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 | | |