

**HOLEX****HOLEX Pro INOX Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HB, AlTiN, Ø DC m7: 18,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122686 18,5   |
| GTIN               | 4067263009351 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descriere tehnică**

|   |             |
|---|-------------|
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,19 mm/rot |
| Standard  | DIN 6537    |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 20 mm       |
| Lungimea totală L                                     | 153 mm      |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 18,5 mm     |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 73,3 mm     |
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>           | 101 mm      |
| Număr de dinți Z                                      | 2           |
| Toleranță Ø nominal                                   | m7          |
| Serie   | Pro Inox    |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Strat de acoperire | AlTiN             |
| Materialul sculei  | Carbură monobloc  |
| Execuție           | 6×D               |
| Unghiul la vârf    | 140 grad          |
| Coadă tip          | DIN 6535 HB cu h6 |
| Răcire interioară  | Da, cu 25 bar     |
| 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                  | 120 m/min      | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 110 m/min      | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 80 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 55 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 45 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | recomandat                  | 35 m/min       | S       |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |                |         |
| Umiditate minimă             | indicat în anumite condiții |                |         |