

HOLEX

HOLEX Pro Steel Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 2,4



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122501 2,4 |
| GTIN | 4045197824134 |
| Clasa articolului | 12F |

Descriere

Execuție:

Tăișul principal drept și un **profil special de canal** asigură o bună evacuare a așchiilor.

Geometria robustă a tăișului asigură găurirea performantă și sigură.

Posibilități numeroase de utilizare la oțeluri datorită unei combinații de carbură cu granulație ultrafină și acoperire extrem de rezistentă la uzură.

Până la Ø 1,9 cu 4 laturi cu ascuțire, de la Ø 2 cu ascuțire conică.

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

Modelele HB și HE sunt disponibile la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122502**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122503**.

Descriere tehnică

| | |
|------------------------------------|------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Ø cozii D_s | 4 mm |
| Ø nominal D_c | 2,4 mm |
| Lungimea totală L | 55 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 14,5 mm |

| | |
|---|-------------------|
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 10,9 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,09 mm/rot |
| Serie | Pro Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Execuție | 4xD |
| Unghiul la vârf | 140 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de aşchiere | HPC |
| Semistandard | da |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 115 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 105 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 85 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 25 m/min | M |
| Fontă | recomandat | 90 m/min | K |
| GGG | recomandat | 55 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | recomandat | | |

