



## HOLEX Pro Steel Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 11,9



### Date comandă

Numărul de comandă	122501 11,9
GTIN	4045197825087
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

Toleranță Ø nominal	h7
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/rot
Lungimea totală L	102 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	11,9 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	55 mm
Număr de dinți Z	2

Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	37,2 mm
Standard	DIN 6537 K
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	4×D
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

