



## HOLEX Pro Steel Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 15,2



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122502 15,2   |
| GTIN               | 4045197831453 |
| Clasa articolului  | 12F           |

### Descriere

#### Execuție:

**Tăiș principal drept** și un **profil special de canal** asigură o bună evacuare a șpanului. Geometria robustă a tăișului asigură găurirea performantă și sigură.

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

#### Notă:

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

### Descriere tehnică

|   |             |
|---|-------------|
| Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>               | 0,26 mm/rot |
| Toleranță Ø nominal                                   | h7          |
| Lungimea totală L                                     | 115 mm      |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 15,2 mm     |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 42,2 mm     |
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>           | 65 mm       |
| Număr de dinți Z                                      | 2           |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 16 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 HB 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       |
| Umiditate maximă              | Recomandat                  |                |         |
| Uscat                         | Recomandat                  |                |         |