

**HOLEX****Burghiu elicoidal HSS N, neacoperită, Ø DC h8: 16mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 116320 16     |
| GTIN               | 4045197029508 |
| Clasa articolului  | 12C           |

**Descriere****Execuție:**

Suprafață supusă unui tratament special, care permite reducerea tendinței de depunere a materialului și **evacuarea îmbunătățită a așchiilor.**

**Recomandare:****Adâncimea maximă de găurire:**

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

**Notă:**

Pentru reducții recomandate pentru scule cu coadă tip Con Morse, consultați **Cod 343000-343530.**

**Descriere tehnică**

|  |            |
|--|------------|
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 120 mm     |
| Număr de dinți Z                             | 2          |
| Ø nominal $D_c$                              | 16 mm      |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | 0,2 mm/rot |
| Toleranță Ø nominal                          | h8         |
| Lungimea totală L                            | 218 mm     |
| Dimensiune con Morse CM                      | 2          |
| Standard                                     | DIN 345    |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 96 mm      |
| Unghiul la vârf                              | 118 grad   |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Coadă tip          | Con Morse         |
| Strat de acoperire | neacoperită       |
| Materialul sculei  | HSS               |
| Tip                | N                 |
| Unghiul elicei     | 20-30 grad        |
| Răcire interioară  | nu                |
| Inel colorat       | fără              |
| Tip produs         | Burghiu elicoidal |

### Date utilizator

|                              | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 40 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 30 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 25 m/min       | P       |
| GG(G)                        | indicat în anumite condiții | 25 m/min       | K       |
| Ulei                         | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |                |         |