



HOLEX Pro Steel Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123303 11 |
| GTIN | 4045197961211 |
| 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 foarte fină și acoperire extrem de rezistentă la uzură.

Notă:

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor 12xD este necesară centrarea prealabilă cu burghiul de centrare pentru CNC Cod 121068 – 121130 sau HOLEX Pro Steel Cod 122501.

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Comandați forma **HB**: cu **Cod 123304**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123309**.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------|
| Ø nominal D_c | 11 mm |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 139,5 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Standard | Normă de fabricație |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 156 mm |

| | |
|---|-------------------|
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rot |
| Lungimea totală L | 204 mm |
| Serie | Pro Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Execuție | 12xD |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | Da, cu 25 bar |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Semistandard | da |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | indicat în anumite condiții | 250 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 160 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 125 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 115 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 95 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 30 m/min | M |
| Fontă | recomandat | 100 m/min | K |
| GGG | recomandat | 65 m/min | K |

| | |
|------------------|------------|
| Uni | recomandat |
| Umiditate maximă | recomandat |
| Umiditate minimă | recomandat |