

**HOLEX****HOLEX Pro Steel Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123303 5
GTIN	4045197961020
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**

Standard	Normă de fabricație
Ø cozii $D_s$	6 mm
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	70,5 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii $L_c$	78 mm
Lungimea totală L	116 mm
Toleranță Ø nominal	h7

Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	5 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 aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	125 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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