

HOLEX**HOLEX Pro Steel Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123304 6,5 |
| GTIN | 4045197963130 |
| Clasa articolului | 12F |

Descriere**Execuție:****HOLEX Pro Steel:**

Tăișurile principale drepte 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 tare din metal dur 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 12×D este necesară centrarea prealabilă cu burghiul de centrare pentru CNC Cod 121068 – 121130 sau HOLEX Pro Steel Cod 122501.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------|
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 98,3 mm |
| Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,16 mm/rot |
| Lungimea totală L | 146 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Ø cozii D_s | 8 mm |
| Ø nominal D_c | 6,5 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 108 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |

| | |
|-----------------------|-------------------|
| Serie | Pro Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Execuție | 12×D |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HB |
| 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 _c | 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 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