



HOLEX Pro Steel Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16mm



Date comandă

Numărul de comandă	123304 16
GTIN	4045197963352
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

Toleranță Ø nominal	h7
Standard	Normă de fabricație
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	184 mm
Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,23 mm/rot
Ø nominal D_c	16 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	208 mm
Lungimea totală L	260 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 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