

HOLEX**Burghiu ultraperformant din carbură, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm sau inch): 14,06-X****Date comandă**

| | |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 122310 14,06-X |
| GTIN | 4062406076016 |
| Clasa articolului | 12E |

Descriere**Execuție:**

Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**. **Tăișul principal drept** cu rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**.

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ O NOUĂ GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este Cod 122501.

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

Modelele HB și HE sunt disponibile la același preț ca și HA.

Forma HB: se comandă cu **Cod 122315**.

Forma HE: se comandă cu **Cod 122320**. Termen de livrare: 12 săptămâni lucrătoare

Comandă minimă: 3 bucăți

Producție specială specifică clientului:

Anularea este posibilă în maxim 3 zile lucrătoare de la primirea confirmării comenzii. Este exclusă returnarea. Ne rezervăm dreptul de livrare $\pm 10\%$ (cel puțin 1 piesă).

Descriere tehnică

| | |
|------------------------------------|--------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 65 mm |
| Ø cozii D_s | 16 mm |
| Lungimea totală L | 115 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |

| | |
|---|-------------------|
| Standard | DIN 6537 K |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,26 mm/rot |
| Gamă de Ø | 14,06 - 16,05 mm |
| Strat de acoperire | TiN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 4xD |
| Unghiul la vârf | 140 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Semistandard | da |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 120 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 60 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 35 m/min | P |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 70 m/min | K |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | recomandat | | |