

Garant

Burghiu ultraperformant din carbură HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,4mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122500 2,4 |
| GTIN | 4045197262882 |
| Clasa articolului | 11E |

Descriere

Execuție:

Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**. **Tăișul principal convex** cu rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**, chiar și la prelucrarea materialelor care produc așchii lungi.

Notă:

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

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsele succesoare recomandate sunt cu Cod 122415; 122425; 122435 și 122361, precum și 122371.

Formele HB și HE se livrează la același preț cu Forma HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122445/122505**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122440/122500 și 129100HE**.

Descriere tehnică

| | |
|------------------------------------------------|-------------|
| Lungimea canalului de așchii L_c | 20 mm |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,07 mm/rot |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Ø nominal D_c | 2,4 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Ø cozii D_s | 4 mm |

| | |
|-------------------------------------------------------|-------------------|
| Lungimea totală L | 55 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 16,4 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Execuție | 4xD |
| Unghiul la vârf | 140 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | Da, cu 25 bari |
| Strategie de aşchiere | HPC |
| Semistandard | da |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 120 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 85 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 35 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 70 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |

