

Garant

Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 5,05mm


Date comandă

Numărul de comandă	122661 5,05
GTIN	4062406120511
Clasa articolului	11E

Descriere
Execuție:

Miezul întărit și ascuțirea specială – garantează o tăiere transversală cu **o precizie de centrare superioară**. Precizie de aliniere ridicată și circularitate mare a găurii datorită **celor 4 fațete de ghidare**. Evacuare excepțională a așchiilor datorită **celor 4 canale de răcire interioare** cu un Ø de la 3,8 mm. Până la un Ø de 3,7 mm cu 2 canale de răcire interioare. **Tăișurile principale drepte** cu o rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**, chiar și la prelucrarea materialelor care produc așchii lungi.

Atenție:

Ref. cu **terminația X** = toleranța Ø tăișurilor **h7**.

Notă:

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

Descriere tehnică

Avans f pentru INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm/rot
Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	44 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	36,425 mm
Ø nominal D _c	5,05 mm
Lungimea totală L	82 mm
Număr de dinți Z	2
Standard	DIN 6537

Toleranță Ø nominal	m6
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	95 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		