

Garant

Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm sau inch): 1/4



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123214 1/4 |
| GTIN | 4062406121204 |
| 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.

Notă:

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor 12xD este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121130.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------|
| Avans f pentru INOX > 900 N/mm ² | 0,12 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 108 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 98,475 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea totală L | 146 mm |
| Ø cozii D_s | 8 mm |
| Toleranță Ø nominal | m6 |

| | |
|---------------------------|-------------------|
| Ø inch-nominal corespunde | 6,35 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 12×D |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Răcire interioară | Da, cu 25 bari |
| Strategie de așchiere | 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 | 90 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | M |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |