



Burghiu ultraperformant din carbură, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 4,8mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122664 4,8 |
| GTIN | 4045197421234 |
| 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:

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

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

Forma **HB**: Se comandă cu **Cod 122666**.

Forma **HE**: Se comandă cu **Cod 122668**.

Răcire interioară: da, cu 25 bari

Standard: DIN 6537

Toleranță Ø nominal: m7

Număr de dinți Z: 2

adâncime maximă de găurire recomandată L_2 : 36,8 mm

Toleranță Ø nominal: m7

Lungimea totală L: 82 mm

Ø cozii D_s : 6 mm

Avans f pentru INOX < 900 N/mm²: 0,07 mm/rot

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------------------|-------------|
| Ø nominal D_c | 4,8 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,07 mm/rot |

| | |
|----------------------------------------------|-------------------|
| Toleranța arborelui | h6 |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 44 mm |
| Toleranță \varnothing nominal | m7 |
| \varnothing cozii D_s | 6 mm |
| Lungimea totală L | 82 mm |
| Standard | DIN 6537 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 36,8 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 6xD |
| Unghiul la vârf | 140 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | da, cu 25 bari |
| Inel colorat | albastru |
| 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 | 110 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | S |

| | | | |
|------------------|-----------------------------|----------|---|
| Fontă | indicat în anumite condiții | 70 m/min | K |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |