

**Garant**
**Burghiu VHM HPC Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 9,8mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	122307 9,8
GTIN	4045197757128
Clasa articolului	11E

**Descriere**
**Execuție:**

**Strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>** de cea mai nouă generație cu coeficienți **reduși de frecare** produce **o evacuare excelentă a așchiilor**. Pentru **procesarea de înaltă performanță a materialelor din aluminiu**. **Precizie ridicată de aliniere și rotunjime a găurii** cu **6 fațetele de ghidare**.

**Notă:**

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

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	h7
Număr de dinți Z	2
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Standard	DIN 6537 K
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	47 mm
Toleranța arborelui	h6
Lungimea totală L	89 mm
Avans f în aluminiu cu așchii scurte	0,55 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,8 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	32,3 mm
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura

Execuție	4xD
Tip	W
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	galben
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	360 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	400 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	350 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	120 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	90 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	80 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	70 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	80 m/min	N
Cu	recomandat	160 m/min	N
CuZn	recomandat	200 m/min	N
GRP	recomandat	80 m/min	N
CRP	recomandat	80 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

