

**Garant**
**Burghiu VHM HPC Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 8,5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	122809 8,5
GTIN	4045197759115
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**

Număr de dinți Z	2
Standard	Normă de fabricație
Avans f în aluminiu cu așchii scurte	0,55 mm/rot
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	95 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	8,5 mm
Lungimea totală L	142 mm
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	h7
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	82,3 mm
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura

Execuție	8xD
Tip	W
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de așchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	galben
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	325 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	360 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	315 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	135 m/min	N
PEEK	recomandat	110 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	80 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	70 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	60 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	70 m/min	N
Cu	recomandat	140 m/min	N
CuZn	recomandat	160 m/min	N
GRP	recomandat	70 m/min	N
CRP	recomandat	70 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

