

## Garant

### Burghiu VHM HPC Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 11,8mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	123179 11,8
GTIN	4045197760340
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor pentru găuri adânci  $12 \times D$  este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121130.

#### Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Standard	Normă de fabricație
Avans f în aluminiu cu așchii scurte	0,55 mm/rot
Ø nominal $D_c$	11,8 mm
Lungimea totală L	204 mm
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalului de așchii $L_c$	156 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Toleranță Ø nominal	h7
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	138,3 mm
Strat de acoperire	DLC

Materialul sculei	Carbura
Execuție	12xD
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	250 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	280 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	245 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	105 m/min	N
PEEK	recomandat	85 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	60 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	55 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	50 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	55 m/min	N
Cu	recomandat	120 m/min	N
CuZn	recomandat	150 m/min	N
GRP	recomandat	55 m/min	N
CRP	recomandat	55 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

