

**Garant****Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,1 mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122385 3,1    |
| GTIN               | 4045197388667 |
| Clasa articolului  | 11E           |

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

**Descriere tehnică**

|   |             |
|---|-------------|
| Toleranța arborelui                                   | h6          |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,09 mm/rot |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 3,1 mm      |
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>           | 20 mm       |
| Număr de dinți Z                                      | 2           |
| Toleranță Ø nominal                                   | h7          |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 6 mm        |
| Lungimea totală L                                     | 62 mm       |
| Standard  | DIN 6537 K  |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 15,4 mm     |
| Strat de acoperire                                    | TiAlN       |
| Materialul sculei                                     | Carbură     |

|                       |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Execuție              | 4xD               |
| 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 <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | indicat în anumite condiții | 245 m/min      | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 110 m/min      | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 90 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 85 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 60 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 35 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 55 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 50 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | recomandat                  | 35 m/min       | S       |
| Uni                           | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |
| Umiditate minimă              | recomandat                  |                |         |
| Aer                           | recomandat                  |                |         |