

**Garant**
**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm**


## Date comandă

Numărul de comandă	122385 6,8
GTIN	4045197388957
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

Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	6,8 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	34 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Lungimea totală L	79 mm
Standard	DIN 6537 K
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	23,8 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură

Execuție	4×D
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		