

Garant**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm sau inch):
13****Date comandă**

Numărul de comandă	123214 13
GTIN	4045197573230
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Miezul întărit și ascuțirea specială – garantează o tăiere transversală cu **o precizie de centrare superioară**. Precizie de aliniere ridicată și circularitate mare a găurii datorită **celor 4 fațete de ghidare**. Evacuare excepțională a așchiilor datorită **celor 4 canale de răcire interioare** cu un Ø de la 3,8 mm. Până la un Ø de 3,7 mm cu 2 canale de răcire interioare. **Tăișurile principale drepte** cu o rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**, chiar și la prelucrarea materialelor care produc așchii lungi.

Notă:

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor 12xD este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121130.

Descriere tehnică

Ø nominal D_c	13 mm
Avans f pentru INOX > 900 N/mm ²	0,2 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalului de așchii L_c	182 mm
Toleranță Ø nominal	m6
Ø cozii D_s	14 mm
Lungimea totală L	230 mm

Standard	Normă de fabricație
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	162,5 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	12xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		