

Garant

Burghiu ultraperformant din HM HPC tip FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,2 mm



Date comandă

Numărul de comandă	122675 4,2
GTIN	4045197397775
Clasa articolului	11E

Descriere

Execuție:

Deosebit de stabil datorită grosimii miezului întărit și a profilului **special**. Geometrie specială la vârf.

Concentricitate mare și durabilitate mare.

Calitate ridicată a execuției găurii.

Recomandare:

Adâncime maximă de găurire:

Lungimea canalelor de aşchii (consultați tabelul) minus $1,5 \times \text{Ø nominal}$.

Notă:

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

Standard: DIN 6537

Toleranță Ø nominal: h7

Număr de dinți Z: 2

Toleranță Ø nominal: h7

adâncime maximă de găurire recomandată L_2 : 37,7 mm

Lungimea totală L: 82 mm

Ø cozii D_s : 6 mm

Avans f pentru titan $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,04 mm/rot

Descriere tehnică

Ø nominal D_c	4,2 mm
Avans f pentru titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h6

Lungimea canalului de aşchii L_c	44 mm
Toleranță \varnothing nominal	h7
\varnothing cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	82 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	37,7 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
	6xD
Tip	FS
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	roz
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	260 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	240 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	160 m/min	N
Oţel < 500 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oţel < 750 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oţel < 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oţel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	35 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		