

Garant

Burghiu ultraperformant din HM HPC tip FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,5 mm



Date comandă

Numărul de comandă	122675 9,5
GTIN	4045197398246
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 : 46,8 mm

Lungimea totală L: 103 mm

Ø cozii D_s : 10 mm

Avans f pentru titan $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,12 mm/rot

Descriere tehnică

Avans f pentru titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Ø nominal D_c	9,5 mm
Număr de dinți Z	2

Lungimea canalului de așchii L_c	61 mm
Toleranță \varnothing nominal	h7
\varnothing cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	103 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	46,8 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 așchiere	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 așchii scurte)	recomandat	240 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 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		