

Garant**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 7,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122738 7,5 |
| GTIN | 4045197567680 |
| 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** de la Ø 3,8 mm. Până la Ø de 3,7 mm cu 2 canale de răcire interioare. Cu **unghi la vârful de 140°** și **toleranță specială a tăișurilor p6** pentru realizarea optimă a găurii de ghidare.

Notă:

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

Pentru găuri adânci începând cu $12 \times D$ realizarea unei găuri de ghidare este recomandată, iar pentru găuri adânci de $20 \times D$ până la $30 \times D$ este obligatorie.

Executarea găurii de ghidare sporește întotdeauna siguranța execuției.

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------|
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,21 mm/rot |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 53 mm |
| Ø nominal D _c | 7,5 mm |
| Toleranță Ø nominal | p6 |
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Lungimea totală L | 91 mm |
| Standard | DIN 6537 |

| | |
|---|-------------------|
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 41,8 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 6×D |
| 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 | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 170 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 130 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 95 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |