

Garant**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 3,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122738 3,8
GTIN	4045197567543
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

Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L_c	36 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,08 mm/rot
Ø nominal D_c	3,8 mm
Toleranță Ø nominal	p6
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	74 mm
Standard	DIN 6537

adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	30,3 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 așchiere	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		