

**Garant****Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122505 12,5
GTIN	4045197392190
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

**Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară** – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**. **Tăișul principal convex** cu 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produsele succesoare recomandate sunt Cod 122426 și 122436.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h6
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	60 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	12,5 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	14 mm
Lungimea totală L	107 mm
Standard	DIN 6537 K
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	41,3 mm

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	S
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		