



**Burghiu ultraperformant din carbură, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN,  
Ø DC m7: 10,3mm**



### Date comandă

Numărul de comandă	122404 10,3
GTIN	4045197420701
Clasa articolului	12E

### Descriere

#### Execuție:

**Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară** – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**. **Tăișul principal drept** cu rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**.

#### Notă:

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

Formele HB și HE se livrează la același preț cu Forma HA.

Forma **HB**: Se comandă cu **Cod 122406**.

Forma **HE**: Se comandă cu **Cod 122408**.

Răcire interioară: Da, cu 25 bari

Standard: DIN 6537 K

Toleranță Ø nominal: m7

Număr de dinți Z: 2

adâncime maximă de găurire recomandată  $L_2$ : 39,6 mm

Toleranță Ø nominal: m7

Lungimea totală L: 102 mm

Ø cozii  $D_s$ : 12 mm

Avans f pentru INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/rot

### Descriere tehnică

Ø nominal $D_c$	10,3 mm
Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2

Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	55 mm
Toleranță Ø nominal	m7
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	102 mm
Standard	DIN 6537 K
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	39,6 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	S

Fontă	indicat în anumite condiții	70 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		