



## Burghiu ultraperformant din carbură, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 12,2mm



### Date comandă

Numărul de comandă	122404 12,2
GTIN	4045197420787
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  $L_2$ : 41,7 mm

Toleranță Ø nominal: m7

Lungimea totală L: 107 mm

Ø cozii  $D_s$ : 14 mm

Avans f pentru INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/rot

### Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii $L_c$	60 mm
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot

Ø nominal D <sub>c</sub>	12,2 mm
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	m7
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>	41,7 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	4×D
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		