

**Garant**
**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,8mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	122765 11,8
GTIN	4045197399205
Clasa articolului	11E

**Descriere**
**Execuție:**

**Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară** – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**.

**Tăișul principal convex** cu rotunjirea 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 122716 și 122726.**

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h6
Ø nominal D <sub>c</sub>	11,8 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	71 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	118 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	53,3 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 <sub>c</sub>	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
Oțel < 55 HRC	recomandat	28 m/min	H
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		
Aer	recomandat		