

**Garant****Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122765 7,5    |
| GTIN               | 4045197398970 |
| 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**

|  |            |
|--|------------|
| Număr de dinți Z                             | 2          |
| Ø nominal $D_c$                              | 7,5 mm     |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 53 mm      |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/rot |
| Toleranța arborelui                          | h6         |
| Toleranță Ø nominal                          | h7         |
| Ø cozii $D_s$                                | 8 mm       |
| Lungimea totală L                            | 91 mm      |
| Standard                                     | DIN 6537   |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 41,8 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                  |                |         |