

Garant**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122765 10
GTIN	4045197399144
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

Lungimea canalului de așchii L_c	61 mm
Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Ø nominal D_c	10 mm
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	103 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	46 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 _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	indicat în anumite condiții	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	28 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	35 m/min	S
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		