

**Garant****Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 4,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123010 4,8
GTIN	4045197572127
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

**Miezul întărit și ascuțirea specială** – garantează o tăiere transversală cu o **precizie de centrare superioară**. Precizie de aliniere ridicată și circularitate mare a găurii datorită **celor 4 fațete de ghidare**. Evacuare excepțională a așchiilor datorită celor **4 canale de răcire interioare** cu un Ø de la 3,8 mm. Până la un Ø de 3,7 mm cu 2 canale de răcire interioare. **Tăișurile principale drepte** cu o rotunjire 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descriere tehnică**

Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/rot
Lungimea canalului de așchii $L_c$	57 mm
Ø nominal $D_c$	4,8 mm
Toleranță Ø nominal	m6
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	95 mm
Standard	Normă de fabricație
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	49,8 mm

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	8xD
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	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		