

**Garant****Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122608 8
GTIN	4045197568892
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

Canale în formă de spirală, cu **6 fațete de ghidare** și canale interne de răcire.

Burghiu pilot ultraperformant de ultimă generație cu caracteristici HPC.

Cu **unghi la vârf de 140°** și **toleranță specială a tășurilor p6** pentru realizarea optimă a unei găuri de ghidare. Precizie de aliniere ridicată și **circularitate ridicată a găurii de ghidare**.

**Notă:**

Lungime canelură  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pentru găuri adânci începând cu  $16 \times D$  realizarea unei găuri de ghidare este recomandată, iar pentru găuri adânci de  $20 \times D$  până la  $30 \times D$  este obligatorie. **Executarea găurii de ghidare sporește întotdeauna siguranța execuției.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii $L_c$	53 mm
Ø nominal $D_c$	8 mm
Avans f în aluminiu cu așchii scurte	0,36 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	p6
Ø cozii $D_s$	8 mm
Lungimea totală L	91 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	41 mm

Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6xD
Tip	W
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	galben
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	360 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	400 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	350 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	120 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	90 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	80 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	70 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	80 m/min	N
Cu	recomandat	160 m/min	N
CuZn	recomandat	200 m/min	N
GRP	recomandat	80 m/min	N
CRP	recomandat	80 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă

recomandat