

**Garant****Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122445 9,5
GTIN	4045197390431
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

**Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară** – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**. **Tăișul principal convex** cu 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produsul succesori recomandat este Cod 122416.**

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,5 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	47 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	89 mm
Standard	DIN 6537 K
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	32,8 mm

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 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
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		
Uscat	recomandat		