



Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 6,2 mm



Date comandă

Numărul de comandă	123102 6,2
GTIN	4045197458469
Clasa articolului	11E

Descriere

Execuție:

Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**.

Precizia de aliniere extrem de ridicată se datorează celor **4 fațete de ghidare**, care stabilizează burghiul chiar și la adâncimi extreme!

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.

Avantaje:

Siguranță sporită a execuției și calitate ridicată a suprafeței găurii.

Recomandare:

Adâncime maximă de găurire:

Lungimea canalelor de evacuare a șpanului (consultați tabelul) minus $1,5 \times \varnothing$ nominal.

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsele succesoare recomandate sunt Cod 123026 și 123036.

Materialul sculei: Carbură

Adâncime de găurire până la: $8 \times D$

Unghiul la vârf: 135 grad

Coadă tip: DIN 6535 HB cu h6

Răcire interioară: Da, cu 25 bari

Strategie de aşchiere: HPC

Standard: Normă de fabricație

Toleranță Ø nominal: h7

Număr de dinți Z: 2

Toleranță Ø nominal: h7

Lungimea canalelor de aşchii: 76 mm

Lungime totală L_{tot} : 114 mm

Ø cozii: 8 mm

Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,15 mm/rot

Descriere tehnică

Lungimea canalelor de aşchii	76 mm
Avans f pentru oţel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/rot
Ø nominal	6,2 mm
Număr de dinţi Z	2
Toleranţa arborelui	h6
Toleranţă Ø nominal	h7
Ø cozii	8 mm
Lungime totală L_{tot}	114 mm
Standard	Normă de fabricaţie
Adâncime maximă de găurire recomandată	66,7 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Adâncime de găurire până la	8xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde