

**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 6,7 mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123102 6,7
GTIN	4045197458506
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

Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Ø nominal	6,7 mm
Lungimea canalelor de aşchii	76 mm
Avans f pentru oţel < 1100 N/mm ²	0,15 mm/rot
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii	8 mm
Lungime totală L _{tot}	114 mm
Standard	Normă de fabricație
Adâncime maximă de găurire recomandată	66 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Adâncime de găurire până la	8×D
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