

Garant**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Date comandă**

| | |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 122765 10,06-X |
| GTIN | 4062406522674 |
| Clasa articolului | 11E |

Descriere**Execuție:**

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

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.

Notă:

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

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsele succesoare recomandate sunt Cod 122716 și 122726. Termen de livrare: 12 săptămâni lucrătoare

Comandă minimă: 3 bucăți

Producție specială specifică clientului: Anularea este posibilă în maxim 3 zile lucrătoare de la primirea confirmării comenzii. Este exclusă returnarea. Ne rezervăm dreptul de livrare $\pm 10\%$ (cel puțin 1 piesă).

Descriere tehnică

| | |
|------------------------------------|------------------|
| Standard | DIN 6537 |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 71 mm |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Gamă de Ø | 10,06 - 12,05 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Lungimea totală L | 118 mm |

| | |
|--|-------------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,27 mm/rot |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 6×D |
| 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 | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 120 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 85 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | recomandat | 28 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 35 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 70 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |

