

**Garant**

**Burghiu ultraperformant din carbură HPC, coadă cilindrică DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm sau inch): 8,06-X**

**Date comandă**

Numărul de comandă	123214 8,06-X
GTIN	4062406523367
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

**Miezul întărit și ascuțirea specială** – garantează o tăiere transversală cu **o precizie de centrare superioară**. Precizie de aliniere ridicată și circularitate mare a găurii datorită **celor 4 fațete de ghidare**. Evacuare excepțională a așchiilor datorită **celor 4 canale de răcire interioare** cu un Ø de la 3,8 mm. Până la un Ø de 3,7 mm cu 2 canale de răcire interioare. **Tăișurile principale drepte** cu o 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor 12xD este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121130. 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**

Toleranță Ø nominal	m6
Lungimea totală L	162 mm
Standard	Normă de fabricație
Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	120 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Toleranța arborelui	h6
Gamă de Ø	8,06 - 10,05 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	12xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		