

Garant**Burghiu-alezor din carbură monobloc, cu vârful piramidă DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 10,02mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122797 10,02
GTIN	4062406652418
Clasa articolului	11P

Descriere**Execuție:**

Pentru producția de găuri cu toleranțe, în oțel sau în materiale cu așchii scurte. **Prelucrare completă demnă de toată încrederea**, care nu necesită centrare specială și nici proces ulterior de alezare. Autocentrare îmbunătățită semnificativ datorită **vârfului piramidal suplimentar**, pentru concentricitate optimă și acuratețe dimensională a toleranței găurii generate. Două tășuri ale burghiului și patru fațete de ghidare pentru o calitate atractivă a suprafeței peretelui găurii.

Informații privind toleranțele:

H7: Execuție pentru toleranța H7 a alezajului.

+/- 0,003 mm: Toleranță de fabricație sau de tăiere a Ø nominal D_c .

Notă:

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

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Comandați forma **HB:** cu **Cod 122797 + 129100HB.**

Comandați forma **HE:** cu **Cod 122797 + 129100HE.**

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	103 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	46 mm
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,22 mm/rot
Toleranță	±0,003

Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de aşchii L _c	61 mm
Standard	Normă de fabricație
Ø nominal D _c	10,02 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	5xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	da, cu 25 bar
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE

