

## Garant

**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7):  
13,3mm**



### Date comandă

Numărul de comandă	122661 13,3
GTIN	4062406921057
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.

#### Atenție:

Ref. cu **terminația X** = toleranța Ø tăișurilor **h7**.

#### Notă:

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

### Descriere tehnică

Lungimea canalului de așchii $L_c$	77 mm
Ø nominal $D_c$	13,3 mm
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	57 mm
Toleranță Ø nominal	m6
Standard	DIN 6537
Lungimea totală L	124 mm
Ø cozii $D_s$	14 mm
Număr de dinți Z	2

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6xD
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	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	95 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		