

Garant**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,06-Xmm****Date comandă**

| | |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 122385 18,06-X |
| GTIN | 4062406076917 |
| Clasa articolului | 11E |

Descriere**Execuție:**

Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**. **Tăișul principal drept** cu rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**.

Notă:

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

| | |
|---|------------------|
| Lungimea totală L | 131 mm |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 79 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Ø cozii D_s | 20 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,2 mm/rot |
| Gamă de Ø | 18,06 - 20,05 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |

| | |
|-----------------------|-------------------|
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 4xD |
| 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | indicat în anumite condiții | 245 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 85 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | S |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |