



Burghiu ultraperformant din carbură, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm sau inch): 3,76-X



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122340 3,76-X |
| GTIN | 4062406076153 |
| Clasa articolului | 12E |

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

ESTE DISPONIBILĂ O NOUĂ GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este Cod 122504.

Modelele HB și HE sunt disponibile la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se precizează cu **Cod 122345**.

Forma **HE**: se precizează **Cod 122355**. 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

| | |
|------------------------------------|------------|
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 24 mm |

| | |
|---|-------------------|
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,11 mm/rot |
| Lungimea totală L | 66 mm |
| Gamă de Ø | 3,76 - 4,75 mm |
| Strat de acoperire | TiN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 4xD |
| Unghiul la vârf | 140 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | Da, cu 25 bari |
| Semistandard | da |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 240 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 | 80 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 65 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | S |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |
| Aer | indicat în anumite condiții | | |

