

**Garant****Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 10,06-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	122738 10,06-X
GTIN	4062406079482
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** de la Ø 3,8 mm. Până la Ø de 3,7 mm cu 2 canale de răcire interioare. Cu **unghi la vârful de 140°** și **toleranță specială a tășurilor p6** pentru realizarea optimă a găurii de ghidare.

**Notă:**

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

Pentru găuri adânci începând cu  $12 \times D$  realizarea unei găurii de ghidare este recomandată, iar pentru găuri adânci de  $20 \times D$  până la  $30 \times D$  este obligatorie.

**Executarea găurii de ghidare sporește întotdeauna siguranța execuției.** 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	h7
Lungimea totală L	118 mm
Număr de dinți Z	2
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/rot
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Standard	DIN 6537

Lungimea canalului de așchii $L_c$	71 mm
Gamă de $\varnothing$	10,06 - 12,05 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6×D
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	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	95 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

