

**Garant****Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 6,06-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	122736 6,06-X
GTIN	4062406079376
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

**Miezul întărit și ascuțirea specială suplimentară** – garantează o tăiere transversală cu o **precizie de centrare superioară**. Precizie de aliniere ridicată și concentricitate 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 vârf 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 găuri de ghidare este recomandată, iar pentru găuri adânci de  $20 \times D$  până la  $30 \times D$  este obligatorie.

**Executarea unei găuri de ghidare crește siguranța procesului.**

Formele HB și HE se livrează la același preț cu Forma HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122738**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122736 + 129100HE**. 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 canalului de așchii $L_c$	53 mm
Număr de dinți Z	2
Standard	DIN 6537

Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/rot
Lungimea totală L	91 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Gamă de Ø	6,06 - 8,05 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	verde
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	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