

Garant**Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,1 mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123110 2,1 |
| GTIN | 4045197357236 |
| Clasa articolului | 11E |

Descriere**Execuție:**

Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**.

Precizia de aliniere extrem de ridicată se datorează celor **4 fațete de ghidare**, care stabilizează burghiul chiar și la adâncimi extreme!

Tăișurile principale drepte cu rotunjirea ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**, chiar și la prelucrarea materialelor care produc așchii lungi.

Avantaj:

Siguranță sporită a execuției și calitate ridicată a suprafeței găurii.

Notă:

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

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123115**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123110 + 129100 HE**.

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Ø nominal D_c | 2,1 mm |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,05 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 24 mm |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Toleranță Ø nominal | h7 |

| | |
|---|-------------------|
| Ø cozii D _s | 4 mm |
| Lungimea totală L | 55 mm |
| Standard | Normă de lucru |
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 20,9 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 10xD |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA 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 | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 180 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 25 m/min | S |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |

