

**Garant**
**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	123115 10,2
GTIN	4045197402011
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h6
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	10,2 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	130 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	180 mm
Standard	Normă de fabricație

adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	114,7 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	10×D
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de așchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	S
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		