

**Garant**

**Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	123301 3,3
GTIN	4045197452269
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!

**Tăișul principal convex** 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 procesului și calitate ridicată a suprafeței găurii.**

**Notă:**

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor  $12 \times D$ , este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121130.

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

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123302**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123301 + 129100HE**.

**ESTE DISPONIBILĂ O NOUĂ GENERAȚIE!**

**Produsele succesoare recomandate sunt Cod 123225 și 123235.**

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,3 mm
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	54 mm

Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	92 mm
Standard	Normă de lucru
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	49,1 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	12xD
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	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	M

GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
<b>Servicii</b>			
Coadă Tip HE		129100 HE	