

**Garant**

**Burghiu ultraperformant din carbură HPC, coadă cilindrică DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	123302 13
GTIN	4045197459381
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 execuției 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 pentru găuri adânci  $12 \times D$ , este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068–121130 sau realizarea unei găuri de ghidare  $3 \times D$  cu Cod 122736.

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produsele succesoare recomandate sunt Cod 123226 și 123236.**

**Descriere tehnică**

Lungimea canalului de așchii $L_c$	182 mm
Ø nominal $D_c$	13 mm
Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/rot

Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	14 mm
Lungimea totală L	230 mm
Standard	Normă de fabricație
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	162,5 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	12xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Burghiu pilot necesar	Da, burghiu pilot
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		