

**Garant****Burghiu ultraperformant din carbură HPC, coadă cilindrică DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123302 11     |
| GTIN               | 4045197459343 |
| 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**

|                                               |            |
|-----------------------------------------------|------------|
| Ø nominal $D_c$                               | 11 mm      |
| Avans $f$ pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$            | 156 mm     |
| Toleranța arborelui                           | h6         |
| Număr de dinți $Z$                            | 2          |

|                                                       |                     |
|-------------------------------------------------------|---------------------|
| Toleranță Ø nominal                                   | h7                  |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 12 mm               |
| Lungimea totală L                                     | 204 mm              |
| Standard                                              | Normă de fabricație |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 139,5 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 |          |   |