

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

Numărul de comandă	123102 10
GTIN	4045197458759
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

**Vârfurile întărite 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produsele succesoare recomandate sunt Cod 123026 și 123036.**

**Descriere tehnică**

Toleranța arborelui	h6
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	10 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	95 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	142 mm

Standard	Normă de fabricație
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	80 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	8×D
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB 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		

