

Garant**Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,1 mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123102 5,1 |
| GTIN | 4045197458384 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsele succesoare recomandate sunt Cod 123026 și 123036.

Descriere tehnică

| | |
|--|------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,1 mm/rot |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Ø nominal D _c | 5,1 mm |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 57 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Lungimea totală L | 95 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Standard | Normă de fabricație |
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 49,4 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 _c | 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 ² | indicat în anumite condiții | 110 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 35 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 70 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |

