



Burghiu din HM HPC tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 8,2 mm



Date comandă

Numărul de comandă	123102 8,2
GTIN	4045197458605
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.

Avantaje:

Siguranță sporită a execuției și calitate ridicată a suprafeței găurii.

Recomandare:

Adâncime maximă de găurire:

Lungimea canalelor de evacuare a șpanului (consultați tabelul) minus $1,5 \times \varnothing$ nominal.

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsele succesoare recomandate sunt Cod 123026 și 123036.

Materialul sculei: Carbură

Adâncime de găurire până la: $8 \times D$

Unghiul la vârf: 135 grad

Coadă tip: DIN 6535 HB cu h6

Răcire interioară: Da, cu 25 bari

Strategie de aşchiere: HPC

Standard: Normă de fabricație

Toleranță Ø nominal: h7

Număr de dinți Z: 2

Toleranță Ø nominal: h7

Lungimea canalelor de aşchii: 95 mm

Lungime totală L_{tot} : 142 mm

Ø cozii: 10 mm

Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,15 mm/rot

Descriere tehnică

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,15 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalelor de așchii	95 mm
Ø nominal	8,2 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii	10 mm
Lungime totală L _{tot}	142 mm
Standard	Normă de fabricație
Adâncime maximă de găurire recomandată	82,7 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Adâncime de găurire până la	8xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde