

**Garant****Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,0-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	123110 1,0-X
GTIN	4062406075699
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!

**Tăișurile principale drepte** 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Formele HB și HE sunt disponibile la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123115**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123110 + 129100 HE**. Termen de livrare: 12 săptămâni lucrătoare

Comandă minimă: 3 bucăți

Producție specială specifică clientului:

Anularea este posibilă în maxim 3 zile lucrătoare de la primirea confirmării comenzii. Este exclusă returnarea. Ne rezervăm dreptul de livrare  $\pm 10\%$  (cel puțin 1 piesă).

**Descriere tehnică**

Standard	Normă de fabricație
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii $L_c$	15 mm
Toleranță Ø nominal	h7

Lungimea totală L	45 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Gamă de Ø	1 - 1,4 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	10xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		