

## Garant

### Diabolo Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,2 mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	122651 2,2
GTIN	4062406088804
Clasa articolului	11E

#### Descriere

##### Execuție:

**Miezul întărit și ascuțirea specială suplimentară** garantează o tăiere transversală cu o **precizie de centrare superioară**. Datorită **tăișurilor principale convexe** și a unei **rotunjiri definite a muchiiilor**, burghiul atinge o stabilitate mare și capacitate portantă maximă.

**Strat special de acoperire Multi-Nanolayer** pentru găurire în oțeluri călite.

##### Recomandare:

##### Adâncime maximă de găurire:

Lungimea canalelor de așchii (consultați tabelul) minus  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

##### 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 122642 / 122652**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122641 / 122651 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537

Toleranță Ø nominal: h7

Număr de dinți Z: 2

Toleranță Ø nominal: h7

adâncime maximă de găurire recomandată  $L_2$ : 17,9 mm

Lungimea totală L: 57 mm

Ø cozii  $D_s$ : 4 mm

Avans  $f$  în oțel < 60 HRC: 0,02 mm/rot

#### Descriere tehnică

Ø nominal $D_c$	2,2 mm
Ø cozii $D_s$	4 mm

adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	17,9 mm
Standard	DIN 6537
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	21 mm
Avans f în oţel < 60 HRC	0,02 mm/rot
Lungimea totală L	57 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Număr de dinți Z	2
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
	6xD
Tip	H
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	roşie
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oţel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	120 m/min	P
Oţel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oţel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oţel < 55 HRC	recomandat	28 m/min	H
Oţel < 60 HRC	recomandat	16 m/min	H

Oțel < 65 HRC	recomandat	14 m/min	H
Oțel < 67 HRC	recomandat	10 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	30 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	H
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		