

Garant**Burghiu din carbură cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 11,9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122793 11,9
GTIN	4062406092337
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Ascuțire specială pentru **execuția de găuri cu baza găurii de 180°**. Forțe radiale reduse la găurirea suprafețelor înclinate până la 15°. Geometria canalelor de așchii pentru o evacuare optimă a așchiilor. Cu 4 fațete de ghidare pentru stabilizarea burghiului în gaură.

Avantaj:

Unghiul la vârf de 180° permite alezarea și lamarea într-un singur proces de lucru.

Recomandare:

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor din carbură la 180° este obligatoriu necesar:

- **La găurirea suprafețelor plane realizarea unei găuri de ghidare 1×D cu burghiul pilot Cod 122736.**
- **La găurirea suprafețelor înclinate până la max. 15°: reducerea avansului la 25% din valorile indicate. După executarea găurii de ghidare se poate folosi valoarea de avans normală.**

Notă:

Lungime canelură $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Formele HB și HE se livrează la același preț cu Forma HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122793 + 129100HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122793 + 129100HE**.

Burghiu din carbură 180° pentru prelucrarea aluminiului, livrabil la cerere.

Nerecomandat pentru realizarea de teșiri pentru șuruburi cu cap cilindric conform DIN974-1.

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	12 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	51,2 mm

Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,15 mm/rot
Toleranță Ø nominal	m7
Standard	Normă de lucru
Ø nominal D _c	11,9 mm
Lungimea totală L	116 mm
Lungimea canalului de aşchii L _c	69 mm
Număr de dinți Z	2
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	carbura
Execuție	5×D
Unghiul la vârf	180 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Utilizare găurire	Condiționat găurire transversală
Utilizare găurire	Condiționat bombat
Utilizare găurire	Condiționat centruire oblică
Răcire interioară	da, cu 25 bari
Burghiu pilot necesar	da, burghiu pilot
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	45 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Aer	recomandat
Servicii	

Coadă Tip HE	129100 HE
Coadă Tip HB	129100 HB