

## Garant

### Diabolo Burghiu ultraperformant din carbură HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 1/16



#### Date comandă

Numărul de comandă	122361 1/16
GTIN	4062406116491
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 rezistență maximă.

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

##### Notă:

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

Forma HB și HE se livrează la același preț ca HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122362/122372**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122361/122371 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537 K

Toleranță Ø nominal: h7

Număr de dinți Z: 2

Toleranță Ø nominal: h7

adâncime maximă de găurire recomandată  $L_2$ : 11,615 mm

Lungimea totală L: 55 mm

Ø cozii  $D_s$ : 4 mm

Avans f în oțel < 60 HRC: 0,03 mm/rot

#### Descriere tehnică

Avans f în oțel < 60 HRC	0,03 mm/rot
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	11,615 mm
Ø inch-nominal corespunde	1,59 mm
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	14 mm

Standard	DIN 6537 K
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	55 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
	4×D
Tip	H
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	roșu
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	28 m/min	H
Oțel < 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	indicat în anumite condiții	30 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	28 m/min	H
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		