

Garant**Diabolo Burghiu ultraperformant din carbură HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 3/32****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122361 3/32 |
| GTIN | 4062406116507 |
| 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 : 16,43 mm

Lungimea totală L: 55 mm

Ø cozii D_s : 4 mm

Avans f în oțel < 60 HRC: 0,05 mm/rot

Descriere tehnică

| | |
|------------------------------------|-------------|
| Lungimea totală L | 55 mm |
| Ø cozii D_s | 4 mm |
| Lungimea canalului de aşchii L_c | 20 mm |
| Avans f în oțel < 60 HRC | 0,05 mm/rot |

Fișă de date

| | |
|---|-------------------|
| Ø inch-nominal corespunde | 2,38 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 16,43 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Serie | Diabolo |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Adâncime de găurire până la | 4xD |
| 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 90 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 80 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | 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 |

Fișă de date

| | | | |
|---|-----------------------------|----------|---|
| 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 ² | indicat în anumite condiții | 28 m/min | H |
| GG(G) | recomandat | 70 m/min | K |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | recomandat | | |