

Garant

Diabolo Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 1/8



Date comandă

Numărul de comandă	122371 1/8
GTIN	4062406116811
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.

Recomandare:

Adâncime maximă de găurire:

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

Notă:

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

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 : 15,23 mm

Lungimea totală L: 62 mm

Ø cozii D_s : 6 mm

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm²: 0,11 mm/rot

Avans f în oțel < 60 HRC: 0,03 mm/rot

Descriere tehnică

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,11 mm/rot
--	-------------

Ø inch-nominal corespunde	3,18 mm
Lungimea totală L	62 mm
Număr de dinți Z	2
Ø cozii D _s	6 mm
Avans f în oțel < 60 HRC	0,03 mm/rot
Lungimea canalului de aşchii L _c	20 mm
Standard	DIN 6537 K
Toleranță Ø nominal	h7
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	15,23 mm
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Execuție	4xD
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	roșu
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	indicat în anumite condiții	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 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
TOOLOX 33	recomandat	30 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	recomandat	28 m/min	H
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HE

129100 HE