

## Garant

**Diabolo Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 7/16**



### Date comandă

Numărul de comandă	122371 7/16
GTIN	4062406116958
Clasa articolului	11E

### Descriere

#### Execuție:

**Miezul întărit și ascuțirea specială suplimentară** garantează o tăiere transversală cu o precizie de centrare superioară. Datorită **tăişurilor 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 aşchii (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  $L_2$ : 38,335 mm

Lungimea totală L: 102 mm

Ø cozii  $D_s$ : 12 mm

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,27 mm/rot

Avans f în oțel < 60 HRC: 0,12 mm/rot

### Descriere tehnică

Avans f în oțel < 60 HRC	0,12 mm/rot
--------------------------	-------------

adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	38,335 mm
Lungimea totală L	102 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/rot
Standard	DIN 6537 K
Lungimea canalului de așchii $L_c$	55 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	h7
$\varnothing$ cozii $D_s$	12 mm
$\varnothing$ inch-nominal corespunde	11,11 mm
Număr de dinți Z	2
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 așchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	roșu
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 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	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		

### Servicii

Coadă Tip HE

129100 HE