

**Garant****Burghiu din carbură, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 9,6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122506 9,6
GTIN	4045197744388
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

Contur special pentru **execuția de găuri cu baza găurii de 180°**. Forțe radiale reduse la găurirea suprafețelor înclinate până la 45°. 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 1xD cu burghiul pilot Cod 122736.**
- **La găurirea suprafețelor înclinate până la 15°: reducerea avansului f la 50 %, până la 30°: reducerea avansului f la 40 % și până la max. 45°: reducerea avansului f la 25 % din valorile indicate. După găurire 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 122506 + 129100HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122506 + 129100HE**.

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

**Nu** se recomandă la generarea de teșituri pentru șuruburi cu cap cilindric, conform DIN974-1.

**Descriere tehnică**

Lungimea canalului de așchii $L_c$	47 mm
------------------------------------	-------

Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Toleranță Ø nominal	m7
Standard	Normă de lucru
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,6 mm
Lungimea totală L	89 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	32,6 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	3×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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 HB	129100 HB
Coadă Tip HE	129100 HE