

Garant**Burghiu din carbură cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 10,2mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122793 10,2 |
| GTIN | 4045197745255 |
| Clasa articolului | 11E |

Descriere**Execuție:**

Ascuțire specială pentru **execuția de găuri cu baza găurii de 180°**. Forțe radiale reduse la găurirea suprafețelor înclinate până la 15°. 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 1×D cu burghiu pilot Cod 122736.**
- **La găurirea suprafețelor înclinate până la max. 15°: reducerea avansului la 25% din valorile indicate. După executarea găurii de ghidare 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 122793 + 129100HB**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122793 + 129100HE**.

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

Nerecomandat pentru realizarea de teșiri pentru șuruburi cu cap cilindric conform DIN974-1.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------|-------|
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Toleranța arborelui | h6 |

| | |
|---|----------------------------------|
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,15 mm/rot |
| Standard | Normă de lucru |
| Toleranță Ø nominal | m7 |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea totală L | 116 mm |
| Lungimea canalului de aşchii L _c | 69 mm |
| Ø nominal D _c | 10,2 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 53,7 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | carbură |
| Execuție | 5×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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 85 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | 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 |