

Garant**Burghiu din carbură, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 8,7mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122506 8,7 |
| GTIN | 4045197744296 |
| 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

| | |
|----------|----------------|
| Standard | Normă de lucru |
|----------|----------------|

| | |
|--|----------------------------------|
| Ø nominal D_c | 8,7 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea canalului de aşchii L_c | 47 mm |
| Lungimea totală L | 89 mm |
| Ø cozii D_s | 10 mm |
| Avans f în oţel < 900 N/mm ² | 0,15 mm/rot |
| Toleranţa arborelui | h6 |
| Toleranţă Ø nominal | m7 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 34 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuţie | 3×D |
| Unghiul la vârf | 180 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Utilizare găurire | Condiţionat găurire transversală |
| Utilizare găurire | Condiţionat bombat |
| Utilizare găurire | Condiţionat 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 |
|-------------------------------|---------------------|----------|---------|
| Oţel < 500 N/mm ² | recomandat | 85 m/min | P |
| Oţel < 750 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| Oţel < 900 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oţel < 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 |