

## Garant

**Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm sau inch): 1,85**



### Date comandă

Numărul de comandă	122659 1,85
GTIN	4045197582331
Clasa articolului	11E

### Descriere

#### Execuție:

**Miezul întărit și ascuțirea specială suplimentară** – garantează o tăiere transversală cu o **precizie de centrare superioară**. Precizie de aliniere ridicată și concentricitate mare a găurii datorită **celor 4 fațete de ghidare**. Evacuare excepțională a așchiilor datorită **celor 4 canale de răcire interioare** cu un Ø de la 3,8 mm. Până la un Ø de 3,7 mm cu 2 canale de răcire interioare. **Tăișurile principale drepte** cu o rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**, chiar și la prelucrarea materialelor care produc așchii lungi.

#### Atenție:

Ref. cu **terminația X** = toleranța Ø tăișurilor **h7**.

#### 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 122661**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122659 + 129100HE**.

### Descriere tehnică

Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	16 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	1,85 mm
Toleranță Ø nominal	m6

Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Lungimea totală L	55 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	13,3 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	95 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

