

## Garant

**Burghiu ultraperformant din carbură tip HPC, tip FS, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,1 mm**



### Date comandă

Numărul de comandă	122670 7,1
GTIN	4045197056627
Clasa articolului	11E

### Descriere

#### Execuție:

**Deosebit de stabil** datorită miezului întărit și a **profilului special**. Geometrie specială la vârful.

**Concentricitate ridicată și durabilitate mare.**

**Calitate ridicată a găuririi.**

#### Recomandare:

#### Adâncime maximă de găurire:

Lungimea canalelor de evacuare a așchiilor (consultați tabelul) minus  $1,5 \times \varnothing$  nominal.

#### 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 122675**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122670 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537

Toleranță Ø nominal: h7

Număr de dinți Z: 2

Toleranță Ø nominal: h7

adâncime maximă de găurire recomandată  $L_2$ : 42,4 mm

Lungimea totală L: 91 mm

Ø cozii  $D_s$ : 8 mm

Avans f pentru titan  $> 850 \text{ N/mm}^2$ : 0,08 mm/rot

### Descriere tehnică

Avans f pentru titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/rot
Ø nominal $D_c$	7,1 mm

Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	53 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Lungimea totală L	91 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	42,4 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	carbură
	6×D
Tip	FS
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	da, cu 25 bari
Strategie de așchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	roz
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo PI	recomandat	260 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	240 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P

Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

**Servicii**

Coadă Tip HE

129100 HE