

**Garant****Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 5,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122736 5,5
GTIN	4045197567093
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** de la Ø 3,8 mm. Până la Ø de 3,7 mm cu 2 canale de răcire interioare. Cu **unghi la vârf de 140°** și **toleranță specială a tășurilor p6** pentru realizarea optimă a găurii de ghidare.

**Notă:**

Lungime canelură  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pentru găuri adânci începând cu  $12 \times D$  realizarea unei găuri de ghidare este recomandată, iar pentru găuri adânci de  $20 \times D$  până la  $30 \times D$  este obligatorie.

**Executarea unei găuri de ghidare crește siguranța procesului.**

Formele HB și HE se livrează la același preț cu Forma HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122738**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122736 + 129100HE**.

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalului de așchii $L_c$	44 mm
Număr de dinți Z	2
Ø nominal $D_c$	5,5 mm
Toleranță Ø nominal	p6

Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	82 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	35,8 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	verde
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	130 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	95 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

## Servicii

Coadă Tip HE

129100 HE