

Garant**Burghiu din carbură pentru găuri adânci HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC h7: 7,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123690 7,5
GTIN	4045197263636
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Canale în formă de spirală, cu **4 fațete de ghidare** și canale interioare de răcire. Burghiu ultraperformant pentru găuri adânci din noua generație cu caracteristici HPC. **Cu unghi la vârf de 135° și toleranță a tășurilor h7** pentru realizarea optimă a unei găuri adânci. **Precizie de aliniere ridicată și concentricitate mare a găurii.**

Notă:

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor pentru găuri adânci 16xD este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121130 sau realizarea unei găuri de ghidare 4xD cu burghiul pilot Cod 122736. Pentru găurile adânci de la 20xD, trebuie să se realizeze obligatoriu o gaură de ghidare la adâncimea maximă de găurire cu burghiul pilot Cod 122736. **Executarea unei găuri de ghidare crește siguranța procesului.** Consultați și paginile 129/130.

Standard: Normă de lucru

Toleranță Ø nominal: h7

Număr de dinți Z: 2

adâncime maximă de găurire recomandată L_2 : 168,8 mm

Toleranță Ø nominal: h7

Lungimea totală L: 230 mm

Ø cozii D_c : 8 mm

Avans f în oțel < 900 N/mm²: 0,14 mm/rot

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,14 mm/rot

Lungimea canalului de așchii L_c	180 mm
\varnothing nominal D_c	7,5 mm
Toleranță \varnothing nominal	h7
\varnothing cozii D_s	8 mm
Lungimea totală L	230 mm
Standard	Normă de lucru
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	168,8 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	20xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 40 bari
Strategie de așchiere	HPC
Burghiu pilot necesar	Da, burghiu pilot
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	45 m/min	M
GG(G)	recomandat	95 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă

recomandat