

## Garant

### Burghiu din carbură pentru găuri adânci HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 9,8mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	123693 9,8
GTIN	4045197454188
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:

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor pentru găuri adânci 16×D este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121130 sau realizarea unei găuri de ghidare 4×D cu burghiul pilot Cod 122736. Pentru găurile adânci de la 20×D, 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.

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

Standard: Normă de lucru

Toleranță Ø nominal: h7

Număr de dinți Z: 2

adâncime maximă de găurire recomandată  $L_2$ : 253,3 mm

Toleranță Ø nominal: h7

Lungimea totală L: 310 mm

Ø cozii  $D_s$ : 10 mm

Avans  $f$  în oțel < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,16 mm/rot

#### Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Ø nominal $D_c$	9,8 mm

Lungimea canalului de așchii $L_c$	268 mm
Avans $f$ în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/rot
Toleranță $\varnothing$ nominal	h7
$\varnothing$ cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală $L$	310 mm
Standard	Normă de lucru
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	253,3 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	25xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	95 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	80 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	80 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	80 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	45 m/min	M
GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă

recomandat