

Garant

Burghiu din carbură pentru găuri adânci HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm



Date comandă

Numărul de comandă	123693 4,2
GTIN	4045197454126
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 : 113,7 mm

Toleranță Ø nominal: h7

Lungimea totală L: 160 mm

Ø cozii D_c : 6 mm

Avans f în oțel < 900 N/mm²: 0,1 mm/rot

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Ø nominal D_c	4,2 mm

Lungimea canalului de aşchii L_c	120 mm
Avans f în oţel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rot
Toleranță \varnothing nominal	h7
\varnothing cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	160 mm
Standard	Normă de lucru
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	113,7 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 aşchiere	HPC
Burghiu pilot necesar	Da, burghiu pilot
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oţel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	95 m/min	P
Oţel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	80 m/min	P
Oţel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	80 m/min	P
Oţel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	80 m/min	P
Oţel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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