

## Garant

### Burghiu din carbură pentru găuri adânci HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 30xD, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	123695 4,5
GTIN	4045197320490
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  $L_2$ : 158,3 mm

Toleranță Ø nominal: h7

Lungimea totală L: 215 mm

Ø cozii  $D_c$ : 6 mm

Avans  $f$  în oțel < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/rot

#### Descriere tehnică

Avans $f$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Lungimea canalului de așchii $L_c$	165 mm

Ø nominal $D_c$	4,5 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	215 mm
Standard	Normă de lucru
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	158,3 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	30×D
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
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	80 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă

recomandat