

Garant**Burghiu pilot secundar din carbură HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 7,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123691 7,8
GTIN	4045197569233
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Cu canale spiralate, cu **4 fațete de ghidare** și canale de răcire interioare. Burghiu pilot secundar ultraperformant din noua generație cu caracteristici HPC. **Cu unghi la vârf de 138° și toleranță specială a tășurilor j6** pentru realizarea optimă a găurii de centrare suplimentare. **Precizie de aliniere ridicată și concentricitate a găurii de centrare suplimentare.**

Notă:

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

Pentru a utiliza în condiții de siguranță burghiile pentru găuri adânci 40xD și 50xD, trebuie să se realizeze obligatoriu o gaură de ghidare cu burghiul pilot Cod 122736 și o gaură de centrare suplimentară 20xD cu burghiul pilot secundar Cod 123691.

Executarea unei găuri de ghidare crește siguranța procesului. Consultați și paginile 140/141.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Ø nominal D_c	7,8 mm
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,12 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L_c	180 mm
Toleranță Ø nominal	j6
Ø cozii D_s	8 mm
Lungimea totală L	230 mm
Standard	Normă de lucru

adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	168,3 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	20×D
Unghiul la vârf	138 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 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		