

Garant

Burghiu din carbură pentru găuri adânci HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 3mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123695 3 |
| GTIN | 4045197320438 |
| 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 16×D este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121121 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 140/141.

Descriere tehnică

| | |
|---|----------------|
| Lungimea canalului de așchii L_c | 105 mm |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,06 mm/rot |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Ø nominal D_c | 3 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Lungimea totală L | 150 mm |
| Standard | Normă de lucru |

| | |
|---|-------------------|
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 100,5 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 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 | 90 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 40 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 80 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |