

Garant**Burghiu din carbură pentru găuri adânci HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 40xD, TiAlN, Ø DC: 6,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123740 6,8
GTIN	4045197498199
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 fg6** 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 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

Lungimea canalului de așchii L_c	300 mm
Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/rot
Ø nominal D_c	6,8 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	fg6
Ø cozii D_s	8 mm
Lungimea totală L	345 mm
Standard	Normă de lucru

adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	289,8 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	40×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 și burghiu pilot secundar
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	35 m/min	M
GG(G)	recomandat	65 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		