

Garant**Burghiu din carbură pentru găuri adânci HPC cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 50xD, TiAlN, Ø DC: 5,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123750 5,8
GTIN	4045197498335
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

Ø nominal D_c	5,8 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	315 mm
Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	fg6
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	355 mm
Standard	Normă de lucru

adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	306,3 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	50×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	65 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		