

Garant**Burghiu-alezor din carbură monobloc, cu vârf piramidă DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 16H7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122797 16H7
GTIN	4062406652500
Clasa articolului	11P

Descriere**Execuție:**

Pentru producția de găuri cu toleranțe, în oțel sau în materiale cu așchii scurte. **Prelucrare completă demnă de toată încrederea**, care nu necesită centrare specială și nici proces ulterior de alezare. Autocentrare îmbunătățită semnificativ datorită **vârfului piramidal suplimentar**, pentru concentricitate optimă și acuratețe dimensională a toleranței găurii generate. Două tășuri ale burghiului și patru fațete de ghidare pentru o calitate atractivă a suprafeței peretelui găurii.

Informații privind toleranțele:

H7: Execuție pentru toleranța H7 a alezajului.

+/- 0,003 mm: Toleranță de fabricație sau de tăiere a Ø nominal D_c .

Notă:

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

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Comandați forma **HB:** cu **Cod 122797 + 129100HB.**

Comandați forma **HE:** cu **Cod 122797 + 129100HE.**

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L_c	83 mm
Lungimea totală L	133 mm
Ø cozii D_s	16 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	59 mm

Standard	Normă de fabricație
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,3 mm/rot
Ø nominal D _c	16 mm
Toleranță	H7
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	5×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	da, cu 25 bar
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HE	129100 HE
Coadă Tip HB	129100 HB

