

Garant**Burghiu pentru găuri adânci HM Lungime totală L 1000 mm, TiAlN, Ø: 12-Xmm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 124010 12-X |
| GTIN | 4067263329473 |
| Clasa articolului | 10D |

Descriere**Execuție:**

Burghiu pentru găuri adânci, cu un tăiș, cu canale drepte, pentru adâncimi de găurire de până la 1000 mm în versiunea standard și până la 6000 mm la cerere. Forma circumferențială proiectată universal pe capul de găurire permite lucrul sigur într-o gamă largă de materiale.

Notă:

Pentru utilizarea fiabilă a burghiilor cu găuri adânci, este necesară o gaură pilot de cel puțin $4 \times D$ cu burghiu pilot nr. 122736 sau nr. 123885 și 231605 pentru diametre mai mari sau cu burghiu pilot nr. 122606 pentru aluminiu. Pentru găurile adânci $> 50 \times D$, unealta trebuie să fie susținută cu un cadru la intervale de $50 \times D$. Raportul L/D indicat corespunde adâncimii minime de găurire la care se poate ajunge cu burghiul respectiv pentru găuri adânci. Lungime canelură $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Se recomandă o presiune a lichidului de răcire de > 40 bari.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------|
| Lungimea totală L | 1000 mm |
| Gamă de Ø | 12 - 12,99 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 915 mm |
| Ø cozii D_s | 25 mm |
| Număr de dinți Z | 1 |
| Ø nominal D_c | 12 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |

| | |
|-----------------------|--------------------|
| Materialul sculei | Carbură |
| Coadă tip | DIN 6535 HB |
| Răcire interioară | da, cu min. 40 bar |
| Burghiu pilot necesar | Da, burghiu pilot |
| Semistandard | da |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Alu Termo Pl | recomandat | 250 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 200 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| Fontă | recomandat | 80 m/min | K |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |