

Garant**Burghiu pentru găuri adânci HM Lungime totală L 800 mm, TiAlN, Ø: 12-Xmm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 124008 12-X |
| GTIN | 4067263329268 |
| 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. Lungimea canelură $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Se recomandă o presiune a lichidului de răcire de > 40 bari.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------|
| Număr de dinți Z | 1 |
| Standard | Normă de fabricație |
| Gamă de Ø | 12 - 12,99 mm |
| Ø nominal D_c | 12 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 715 mm |
| Lungimea totală L | 800 mm |
| Ø cozii D_s | 25 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 | | |