

Garant**Burghiu pentru găuri adânci HM Lungime totală L 600 mm, AlTiN, Ø: 11,4-Xmm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 124006 11,4-X |
| GTIN | 4067263515357 |
| 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 sigură a burghiilor cu găuri adânci, este necesară o gaură pilot de cel puțin $4 \times D$ cu burghiu pilot cu cod 122736 sau cod 123885 și 231605 pentru diametre mai mari sau cu burghiu pilot cod 122606 pentru aluminiu. Pentru găurile adânci $> 50 \times D$, scula trebuie să fie susținută cu o lunetă 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

| | |
|--|---------------------|
| Gamă de Ø | 11,4 - 11,99 mm |
| Ø nominal D_c | 11,4 mm |
| Lungimea totală L | 600 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| Număr de dinți Z | 1 |
| Ø cozii D_s | 25 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 515 mm |
| Strat de acoperire | AlTiN |

| | |
|-----------------------|-----------------------|
| Materialul sculei | Carbură |
| Unghiul la vârf | 125 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HB |
| Răcire interioară | da, cu 40 bar pe min. |
| 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 | | |