

## GARANT Diabolo Burghiu VHM HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,3mm



### Date comandă

Numărul de comandă	122652 5,3
GTIN	4045197972385
Clasa articolului	11E

### Descriere

#### Execuție:

**Miezul întărit și ascuțirea specială suplimentară** garantează o tăiere transversală cu o **precizie de centrare superioară**. Datorită **tăişurilor principale convexe** și a unei **rotunjiri definite a muchiiilor**, burghiuul atinge o stabilitate mare și capacitate portantă maximă.

**Strat special de acoperire Multi-Nanolayer** pentru găurire în oțeluri călite.

#### Notă:

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

### Descriere tehnică

adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	36,1 mm
Ø nominal $D_c$	5,3 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/rot
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii $D_s$	6 mm
Standard	DIN 6537
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	44 mm
Număr de dinți $Z$	2
Lungimea totală $L$	82 mm
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură monobloc
Execuție	6×D
Tip	H
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de așchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	roșie
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	28 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	16 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	14 m/min	H
Oțel < 67 HRC	recomandat	10 m/min	H
TOOLOX 33	recomandat	30 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	H
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Aer	recomandat