

## GARANT Diabolo Burghiu VHM HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm



### Date comandă

Numărul de comandă	122362 8,2
GTIN	4045197971098
Clasa articolului	11E

### Descriere

#### Execuție:

**Miezul întărit și ascuțirea specială suplimentară** garantează o tăiere transversală cu o precizie de centrare superioară. Datorită **tăișurilor principale convexe** și a unei **rotunjiri definite a muchiilor**, burghiuul atinge o stabilitate mare și rezistență 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

Avans $f$ în oțel < 60 HRC	0,11 mm/rot
Lungimea canalului de așchii $L_c$	47 mm
Ø nominal $D_c$	8,2 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii $D_s$	10 mm
Număr de dinți $Z$	2
Standard	DIN 6537 K
Lungimea totală $L$	89 mm
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	34,7 mm
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură monobloc
Execuție	4×D
Tip	H
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	roșu
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	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 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	indicat în anumite condiții	30 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	28 m/min	H
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Uscat

recomandat