

**GARANT Diabolo Burghiu VHM HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,9mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122362 14,9   |
| GTIN               | 4045197971357 |
| 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 muchiiilor**, 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                     | 0,13 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 65 mm       |
| Număr de dinți Z                             | 2           |
| Lungimea totală L                            | 115 mm      |
| Standard                                     | DIN 6537 K  |
| Ø cozii $D_s$                                | 16 mm       |
| Ø nominal $D_c$                              | 14,9 mm     |
| Toleranță Ø nominal                          | h7          |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 42,7 mm     |
| Serie  | Diabolo     |
| Strat de acoperire                           | TiAlN       |

|                       |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Materialul sculei     | Carbură monobloc  |
| Execuție              | 4xD               |
| 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