

**Garant****GARANT Diabolo Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 8,06-X****Date comandă**

Numărul de comandă	122371 8,06-X
GTIN	4062406076597
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 muchilor**, burghiul atinge o stabilitate mare și rezistență maximă.

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

**Notă:**

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

Forma HB și HE se livrează la același preț ca HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122362/122372**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122361/122371 + 129100HE**.

Când găuriți în oțeluri călite de la 56 HRC, răciți doar cu aer! Termen de livrare: 12 săptămâni lucrătoare

Comandă minimă: 3 bucăți

Producție specială specifică clientului:

Anularea este posibilă în maxim 3 zile lucrătoare de la primirea confirmării comenzii. Este exclusă returnarea. Ne rezervăm dreptul de livrare  $\pm 10\%$  (cel puțin 1 piesă).

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Ø cozii $D_s$	10 mm
Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/rot
Toleranță Ø nominal	h7
Lungimea totală L	89 mm

Avans f în oțel < 60 HRC	0,08 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	47 mm
Standard	DIN 6537 K
Gamă de Ø	8,06 - 10,05 mm
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Execuție	4xD
Tip	H
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
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	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
GG(G)	recomandat	70 m/min	K

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Aer	recomandat