

## Garant

### GARANT Diabolo Burghiu ultraperformant din carbură, tip HPC, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,76-Xmm



#### Date comandă

Numărul de comandă	122651 3,76-X
GTIN	4062406078591
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**, burghiul atinge o stabilitate mare și capacitate portantă maximă.

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

##### Notă:

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

Formele HB și HE sunt disponibile la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122642 / 122652**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122641 / 122651 + 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

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/rot
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	36 mm
Standard	DIN 6537
Lungimea totală L	74 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm

Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Gamă de Ø	3,76 - 4,75 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 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	roşie
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

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

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Aer	recomandat