

## Garant

### GARANT Master Steel FEED Burghiu în trepte din carbură monobloc, configurabil de la 5 bucăți, TiAlN, Pentru filet: 7,51-8,5mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	125041 7,51-8,5
GTIN	4062406159818
Clasa articolului	11E

#### Descriere

##### Execuție:

Burghiu în trepte rectificat conform indicațiilor dvs.

Pentru găurire și teșire la 90°, într-o singură etapă de lucru, fără să necesite schimbarea sculei.

**Burghiu cu 3 tăișuri**, dezvoltat special pentru utilizarea cu **avansuri foarte mari**. Recomandat în special pentru mașini cu putere consumată mare și condiții de prelucrare stabile.

Toleranță a diametrului la prima treaptă: h7.

Toleranță burghiu ( $\varnothing D_1$ ): m7.

Toleranță prima etapă ( $\varnothing D_2$ ) h7.

##### Notă:

$\varnothing$  nominal și lungimea treptelor sunt configurabile (la alegere din domeniul prezentat în tabel) și rectificate conform indicațiilor.

#### Descriere tehnică

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/rot
Lungimea totală L	89 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	47 mm
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
$\varnothing D_2$ 2. cu teșitură h7	9 mm
$\varnothing$ cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Număr de dinți Z	3
Înălțimea treptei L <sub>1</sub> min - max	8,5 - 25,85 mm

Ø nominal D <sub>c</sub>	7,51 - 8,5 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de lucru
Toleranță Ø nominal	m7
Unghiul la vârf	145 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghie în trepte

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	S
Fontă	recomandat	130 m/min	K
GGG	recomandat	80 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

