

Garant

GARANT Master Steel FEED Burghiu în trepte din carbură monobloc, configurabil de la 20 bucăți, TiAlN, Pentru filet: 5,51-6,5mm



Date comandă

| | |
|--------------------|-----------------|
| Numărul de comandă | 125044 5,51-6,5 |
| GTIN | 4062406160098 |
| 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 tășuri, 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

| | |
|--|----------------|
| $\varnothing D_2$ 2. cu teșitură h7 | 7 mm |
| Răcire interioară | Da, cu 25 bari |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,32 mm/rot |
| \varnothing cozii D_s | 8 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Lungimea totală L | 79 mm |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 41 mm |
| Înălțimea treptei L_1 min - max | 6,5 - 22,55 mm |

| | |
|--------------------------|---------------------|
| Ø nominal D _c | 5,51 - 6,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 160 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 130 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | recomandat | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 40 m/min | S |
| Fontă | recomandat | 130 m/min | K |
| GGG | recomandat | 80 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |

