

**Garant****GARANT Master Steel FEED Burghiu în trepte din carbură monobloc, configurabil de la 15 bucăți, TiAlN, Pentru filet: 4,51-5,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	125043 4,51-5,5
GTIN	4062406159986
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**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/rot
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
$\varnothing$ cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	66 mm
$\varnothing$ D <sub>2</sub> 2. cu teșitură h7	6 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	28 mm
Înălțimea treptei L <sub>1</sub> min - max	5,5 - 15,4 mm

Ø nominal D <sub>c</sub>	4,51 - 5,5 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	carbura
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 <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>	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		

