

**Garant****GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 9,1****Date comandă**

Numărul de comandă	122435 9,1
GTIN	4045197786968
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

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

- **Geometria specială de așchiere cu muchii ascuțite stabile și degajare mare în centru permite avansuri maxime.**
- **Geometria patentată a vârfului optimizată pentru evacuarea așchiilor determină o presiune de așchiere redusă și rupere bună a așchiilor.**
- **Cu unghi la vârf de 145° pentru formare redusă de bavuri la găuri străpunse.**

**Cea mai bună tehnologie din industrie pentru tăiere transversală** garantează o **autocentrare optimă** și permite și găurirea de centrare pe suprafețe denivelate. Cele 3 fațete de ghidare asigură o ieșire stabilă a găurii și o circularitate exactă a găuririi.

**Notă:**

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

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

Comandați forma **HB**: cu **Cod 122436**.

Comandați forma **HE**: cu **Cod 122435 + 129100HE**.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	3
Ø nominal $D_c$	9,1 mm
Lungimea totală L	89 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Toleranță Ø nominal	h7

Lungimea canalului de așchii $L_c$	47 mm
Standard	DIN 6537 K
Avans $f$ pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/rot
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	33,4 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	145 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de așchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	160 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	140 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	130 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	110 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	90 m/min	P
Oțel $< 55 \text{ HRC}$	recomandat	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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
<b>Servicii</b>	
Coadă Tip HE	129100 HE