

Garant

GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 19



Date comandă

Numărul de comandă	122435 19
GTIN	4045197787538
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

Lungimea canalului de așchii L_c	79 mm
Lungimea totală L	131 mm
Ø nominal D_c	19 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D_s	20 mm

Standard	DIN 6537 K
Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,69 mm/rot
Număr de dinți Z	3
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	50,5 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 aşchiere	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
Servicii	
Coadă Tip HE	129100 HE