

Garant

GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 10,8



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122436 10,8 |
| GTIN | 4045197793133 |
| Clasa articolului | 11E |

Descriere

Execuție:

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.

- **Geometria specială de așchiere cu muchii ascuțite stabile și cursă liberă 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descriere tehnică

| | |
|--|------------|
| Număr de dinți Z | 3 |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Lungimea totală L | 102 mm |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,5 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 55 mm |
| Ø nominal D _c | 10,8 mm |
| Standard | DIN 6537 K |

| | |
|---|-------------------|
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 38,8 mm |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Execuție | 4xD |
| Unghiul la vârf | 145 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HB 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 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