

Garant**GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,01-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	123036 12,01-X
GTIN	4062406201333
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.**

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

Notă:

Lungime canelură $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Termen de livrare: 8 săptămâni

Comandă minimă: 3 bucăți

Producție specială specifică clientului: Anularea este posibilă în maxim 3 zile lucrătoare de la primirea confirmării comenzii. Este exclusă returnarea. Ne rezervăm dreptul de livrare în plus sau în minus de +/-10% (cel puțin 1 piesă).

Descriere tehnică

Gamă de Ø	12,01 - 14 mm
Ø cozii D_s	14 mm
Număr de dinți Z	3
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	h7

Lungimea totală L	178 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	133 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	8xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB 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 N/mm ²	Recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	Recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	Recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	Recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	Recomandat	70 m/min	P
Oțel < 55 HRC	Recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	Recomandat	55 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	120 m/min	K
GGG	Recomandat	80 m/min	K
Uni	Recomandat		
Umiditate maximă	Recomandat		

Umiditate minimă

Recomandat