

Garant**GARANT Master Alu FEED Burghiu Weldon din carbură monobloc DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122596 10
GTIN	4062406725235
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Cu strat de acoperire DLC - pentru durate de viață mai îndelungate, în special în cazul aluminiului cu un conținut mai mare de Si. Strat de acoperire la comandă – returnarea este exclusă. Termen de livrare de aprox. 3 săptămâni, în funcție de disponibilitatea în stoc a articolului de bază. Țineți cont de cantitatea minimă pentru comandă.

Sculă cu 3 tășuri, dezvoltată special pentru utilizarea cu **avansuri foarte mari** în aluminiu. Recomandat în special pentru mașini cu **consum mare de putere** și condiții de prelucrare stabile.

- **Geometrie de tăiere special dezvoltată, concepută pentru cele mai mari avansuri, presiune de tăiere redusă și rupere controlată a așchiilor.**
- **Profil de canal pentru așchii șlefuit foarte fin, pentru o evacuare sigură a așchiilor.**
- **Al treilea tăș permite atingerea unor avansuri extreme și a unor durate de viață foarte îndelungate.**

Cea mai bună tehnologie din industrie în ceea ce privește tăișul transversal al sculei 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

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	46 mm
Avans f în aluminiu cu așchii scurte	1,04 mm/rot
Standard	DIN 6537

Toleranță Ø nominal	h7
Ø nominal D _c	10 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea totală L	103 mm
Lungimea canalului de aşchii L _c	61 mm
Număr de dinți Z	3
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	carbură
Execuție	6×D
Tip	W
Unghiul la vârf	130 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	da, cu 25 bar
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	galben
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	300 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	250 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	200 m/min	N
CuZn	recomandat	200 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

