

Garant**GARANT Master Alu FEED Burghiu Weldon din carbură monobloc DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 5,9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122596 5,9
GTIN	4062406725006
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

Avans f în aluminiu cu așchii scurte	0,71 mm/rot
Toleranță Ø nominal	h7
Lungimea totală L	82 mm

Ø nominal D_c	5,9 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	35,2 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Număr de dinți Z	3
Standard	DIN 6537
Lungimea canalului de aşchii L_c	44 mm
Serie	Master Alu
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	carbura
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		

