

Garant

Burghiu de înaltă performanță GARANT Master Steel din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3mm



Date comandă

Numărul de comandă	123241 3
GTIN	4069515031356
Clasa articolului	11E

Descriere

Execuție:

Design robust al burghiului și ascuțire specială optimizată pentru cea mai bună formare posibilă a așchiilor și ruperea sigură a așchiilor cu valori de avans crescute în același timp. Microgeometrie avansată, formă convexă a muchiilor de tăiere și șlefuire cu con-jachetă pentru o stabilitate suplimentară a marginii principale de tăiere. Geometrie optimizată a canelurilor și geometrie patentată a capătului pentru îndepărtarea sigură a așchiilor din materiale și piese turnate din oțel. Substrat cu granulație extrem de fină, din cea mai nouă generație.

Notă:

Lungime canelură $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor 12×D este necesară centrarea prealabilă cu codurile 121068 – 121130.

Descriere tehnică

Ø nominal D_c	3 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Standard	Normă de fabricație
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	49,5 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	54 mm

Fișă de date

Număr de dinți Z	2
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,11 mm/rot
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	12×D
Unghiul la vârf	135 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	130 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
GG(G)	recomandat	95 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	recomandat		