

Garant**GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm sau inch): 6,9****Date comandă**

Numărul de comandă	123035 6,9
GTIN	4045197839381
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 degajare 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**. Cele 3 fațete de ghidare asigură o ieșire stabilă a găurii și o circularitate exactă a găuririi.

Notă:

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

Formele HB și HE se livrează la același preț cu Forma HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123036**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123035 + 129100HE**.

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	h7
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	65,7 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	114 mm
Standard	Normă de fabricație

Lungimea canalului de așchii L_c	76 mm
Ø nominal D_c	6,9 mm
Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/rot
Ø cozii D_s	8 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	8xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	120 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	110 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	90 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oțel $< 55 \text{ HRC}$	recomandat	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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
Servicii	
Coadă Tip HE	129100 HE