

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

Numărul de comandă	123235 9,9
GTIN	4045197840806
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Burghiu cu 3 tăișuri, 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.**

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor 12xD este necesară o centrare prealabilă cu burghiu de centruire pentru CNC Cod 121130 cu **unghi la vârf de 155°**.

Descriere tehnică

Ø nominal D_c	9,9 mm
Lungimea totală L	162 mm
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	h7
Număr de dinți Z	3
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	105,2 mm

Lungimea canalului de așchii L_c	120 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/rot
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	12xD
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
--------------	-----------