

**Garant****GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17,2mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123235 17,2   |
| GTIN               | 4045197841223 |
| Clasa articolului  | 11E           |

**Descriere****Execuție:**

**Burghiu cu 3 tăişuri**, 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 aşchiere cu muchii ascuțite stabile și degajare mare în centru permite avansuri maxime.**
- **Geometria patentată a vârfului optimizată pentru evacuarea aşchiilor determină o presiune de aşchiere redusă și rupere bună a aşchiilor.**

**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  $12 \times D$  este necesară o centrare prealabilă cu burghiu de centruire pentru CNC Cod 121130 cu **unghi la vârf de 155°**.

**Descriere tehnică**

|  |             |
|--|-------------|
| Număr de dinți Z                             | 3           |
| Ø cozii $D_s$                                | 18 mm       |
| Lungimea canalului de aşchii $L_c$           | 234 mm      |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,66 mm/rot |
| Ø nominal $D_c$                              | 17,2 mm     |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 208,2 mm    |

|                       |                     |
|-----------------------|---------------------|
| Toleranță Ø nominal   | h7                  |
| Lungimea totală L     | 285 mm              |
| Standard              | Normă de fabricație |
| 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 aşchiere | HPC                 |
| Semistandard          | da                  |
| Inel colorat          | verde               |
| Tip produs            | Burghiu elicoidal   |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 120 m/min      | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 110 m/min      | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 100 m/min      | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 90 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 70 m/min       | P       |
| Oțel < 55 HRC                 | recomandat                  | 60 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 55 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 50 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | 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 |
|--------------|-----------|