

**Garant****Burghiu din carbură, cu coadă cilindrică GARANT Master Steel Feed DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,7mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123036 5,7    |
| GTIN               | 4045197841506 |
| 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 cursă liberă 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descriere tehnică**

|                                              |                     |
|----------------------------------------------|---------------------|
| Toleranță Ø nominal                          | h7                  |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 48,5 mm             |
| Ø nominal $D_c$                              | 5,7 mm              |
| Standard                                     | Normă de fabricație |
| Număr de dinți Z                             | 3                   |
| Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$  | 0,32 mm/rot         |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 57 mm               |

## Fișă de date

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Ø cozii D <sub>s</sub> | 6 mm              |
| Lungimea totală L      | 95 mm             |
| Serie                  | Master Steel      |
| Strat de acoperire     | TiAlN             |
| Materialul sculei      | Carbura           |
| Execuție               | 8×D               |
| Unghiul la vârf        | 140 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 <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                  |                |         |

## Fișă de date

Umiditate minimă

Recomandat