

**Garant****GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123036 6,4
GTIN	4045197841575
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**

adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	66,4 mm
Lungimea totală L	114 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/rot
Ø nominal $D_c$	6,4 mm
Număr de dinți Z	3

Lungimea canalului de așchii $L_c$	76 mm
Standard	Normă de fabricație
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	8xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB 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 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