

**Garant****Burghiu din carbură, cu coadă cilindrică GARANT Master Steel Feed DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123036 19,5   |
| GTIN               | 4045197842435 |
| 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**

|                                    |                     |
|------------------------------------|---------------------|
| Lungimea canalului de așchii $L_c$ | 190 mm              |
| Toleranță Ø nominal                | h7                  |
| Ø cozii $D_s$                      | 20 mm               |
| Ø nominal $D_c$                    | 19,5 mm             |
| Standard                           | Normă de fabricație |
| Număr de dinți Z                   | 3                   |
| Lungimea totală L                  | 243 mm              |

## Fișă de date

|                                               |                   |
|-----------------------------------------------|-------------------|
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$  | 160,8 mm          |
| Avans $f$ pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,69 mm/rot       |
| 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 aşchiere                         | 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                  |           |         |

## Fișă de date

Umiditate minimă

Recomandat