

Garant**GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123236 7 |
| GTIN | 4045197842756 |
| 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 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor pentru găuri adânci $12 \times D$ 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 |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,37 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 108 mm |
| Lungimea totală L | 146 mm |
| Ø cozii D _s | 8 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Standard | Normă de fabricație |
| Ø nominal D_c | 7 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 97,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Execuție | 12xD |
| 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 N/mm ² | Recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | Recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | Recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | Recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | Recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | Recomandat | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | Recomandat | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | Recomandat | 50 m/min | M |
| Ti > 850 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