

Garant**GARANT Master Steel FEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123236 11
GTIN	4045197843159
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 cursă liberă 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 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

Ø cozii D_s	12 mm
Standard	Normă de fabricație
Număr de dinți Z	3
Lungimea canalului de aşchii L_c	156 mm
Lungimea totală L	204 mm
Toleranță Ø nominal	h7

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	139,5 mm
Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/rot
\varnothing nominal D_c	11 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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
Umiditate minimă	Recomandat