

**Garant****Carotă din carbură Adâncime de tăiere 30 mm, TiAlN, Ø DC: 26mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 118780 26     |
| GTIN               | 4045197514721 |
| Clasa articolului  | 11F           |

**Descriere****Execuție:**

Recomandate pentru toate mașinile de găurit uzuale cu talpă magnetică. Prelucrare foarte eficientă datorită geometriei optimizate. Ușor de reascuțit. Cu coadă Weldon – Ø **19 mm**.

**HM (carbură) cu strat special de acoperire TiAlN** – durabilitate mărită și performanță de tăiere excepțională.

**Aplicație:**

La mașinile de găurit mobile cu talpă magnetică sau la mașinile de găurit staționare cu coloană, pentru executarea găurilor de dimensiuni mari în oțel pentru construcții. Carota prelucrează doar un inel de material subțire. Partea decupată este eliminată cu ajutorul unui arc montat pe un vârf ejector.

**Livrare:**

**Fără** vârf ejector.

**Notă:**

Pentru lubrifierea carotei se recomandă uleiurile de răcire de calitate superioară (consultați Cod 084210).

**Descriere tehnică**

|                          |                     |
|--------------------------|---------------------|
| Ø nominal D <sub>c</sub> | 26 mm               |
| Strat de acoperire       | TiAlN               |
| Materialul sculei        | Carbura             |
| Standard                 | Normă de fabricație |
| Inel colorat             | fără                |

Tip produs

Carote

**Date utilizator**

|                               | <b>Se recomandă pentru</b>  | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Cod ISO</b> |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------------|----------------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 80 m/min             | N              |
| Alu > 10% Si                  | recomandat                  | 75 m/min             | N              |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 50 m/min             | P              |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 45 m/min             | P              |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 35 m/min             | P              |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 20 m/min             | P              |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 25 m/min             | M              |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 20 m/min             | M              |
| Fontă                         | recomandat                  | 20 m/min             | K              |
| GGG                           | recomandat                  | 15 m/min             | K              |
| Uni                           | recomandat                  |                      |                |
| Ulei                          | recomandat                  |                      |                |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                      |                |
| Umiditate minimă              | indicat în anumite condiții |                      |                |
| Uscat                         | recomandat                  |                      |                |