

**Garant****GARANT Master Steel FEED Burghiu în trepte din carbură monobloc, TiAlN,  
Pentru filet: M12****Date comandă**

Numărul de comandă	125035 M12
GTIN	4062406066505
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

Pentru realizarea **găurilor optime înainte de filetare**. Creează **condiții ideale de prelucrare** pentru scula de filetare. Ø tăişului burghiului este ajustat pentru filetul care trebuie generat, pentru filete conform normelor și **pentru o siguranță ridicată a tarodului la execuție**. Teșitura de 90° pentru filet este executată **în același proces de lucru** cu gaura.

**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. Toleranță a diametrului la prima treaptă: h7.

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	14 mm
Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>	60 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. cu teșitură h7	13,2 mm
Pentru filet	M12
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/rot
Lungimea totală L	107 mm
Pas filet	1,75
Tip de filet	M
Răcire interioară	da, cu 25 bari
Număr de dinți Z	3

Ø D <sub>1</sub> 1. 2	10,35 mm
Înălțimea treptei L <sub>1</sub> 1. 2	30 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de lucru
Toleranță Ø nominal	m7
Unghiul la vârf	145 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Utilizare la tipul de găurire	La gaură străpunsă și gaură înfundată
Tip produs	Burghie în trepte

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 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	130 m/min	K
GGG	recomandat	80 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat