

Garant**GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122426 14,8
GTIN	4045197792242
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Creat pentru utilizarea cu **viteze de așchiere foarte mari**. Recomandat în special pentru mașini cu **putere consumată redusă** și turații mari.

- **Reducere semnificativă a forțelor de așchiere datorită geometriei speciale de așchiere.**
- **Strat de acoperire pentru rezistență optimă la uzură chiar și la temperaturi ridicate de proces.**
- **Canale polishate pentru o evacuare bună a așchiilor.**

Un **tăiș subțire** și **dispunerea specială a celor 4 fațete de ghidare** determină o **precizie mare de poziționare și de aliniere**. Microgeometrie optimizată pentru durabilitate și performanță crescută.

Notă:

Lungime canelură $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	16 mm
Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,34 mm/rot
Lungimea totală L	115 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	h7
Ø nominal D_c	14,8 mm

Lungimea canalului de așchii L_c	65 mm
Standard	DIN 6537 K
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	42,8 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de așchiere	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	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	75 m/min	M
Fontă	recomandat	160 m/min	K
GGG	recomandat	130 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

