

Garant

GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,9mm



Date comandă

Numărul de comandă	122716 7,9
GTIN	4045197794062
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 așchiiilor.**

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

Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Ø nominal D_c	7,9 mm
Standard	DIN 6537
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,22 mm/rot
Lungimea totală L	91 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	53 mm

adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	41,2 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	6×D
Unghiul la vârf	135 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	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		