

## Garant

### GARANT Master Steel din carbură solidă HPC de foraj cu tijă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 14mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	122475 14
GTIN	4067263121053
Clasa articolului	11E

#### Descriere

##### Execuție:

**Design robust al burghiului și ascuțire specială optimizată** pentru cea mai bună formare posibilă a așchiilor și ruperea sigură a așchiilor cu valori de avans crescute în același timp. **Microgeometrie avansată, formă convexă** a muchiiilor de tăiere și **șlefuire cu con-jachetă** pentru o stabilitate suplimentară a marginii principale de tăiere. **Geometrie optimizată a canelurilor și geometrie patentată a capătului** pentru îndepărtarea sigură a așchiilor din materiale și piese turnate din oțel. **Substrat cu granulație extrem de fină**, din cea mai nouă generație.

##### Notă:

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

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Forma **HB**: Se va comanda cu nr. **122471 / 122476**.

Forma **HE**: Se va comanda cu nr. **122470 / 122475** și **129100HE**.

#### Descriere tehnică

adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	39 mm
Lungimea totală L	107 mm
Lungimea canalului de așchii $L_c$	60 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii $D_s$	14 mm
Standard	DIN 6537 K
Ø nominal $D_c$	14 mm

Număr de dinți Z	2
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,38 mm/rot
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	155 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	145 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	45 m/min	M
Fontă	recomandat	130 m/min	K
GGG	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

Aer

recomandat