

Garant**GARANT Master Steel din carbură solidă HPC de foraj cu tijă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,3mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122475 9,3 |
| GTIN | 4067263120889 |
| 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:

Lungimea canelurii $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

| | |
|--|------------|
| Lungimea canalului de așchii L_c | 47 mm |
| Ø cozii D_s | 10 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 33,1 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Ø nominal D_c | 9,3 mm |
| Lungimea totală L | 89 mm |

| | |
|--|-------------------|
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,29 mm/rot |
| Număr de dinți Z | 2 |
| 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 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 | 170 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 155 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 145 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 130 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | recomandat | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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