Garant

GARANT Master Steel din carbură solidă HPC de foraj cu tijă cilindrică DIN 6535 HB, TiAlN, ⌀ DC h7: 12,5mm

Date comandă

Numărul de comandă	122476 12,5
GTIN	4067263123491
Clasa articolului	11E

Descriere

Execuţie:
Design robust al burghiului şi ascuţire specială optimizată pentru **cea mai bună formare posibilă a aşchiilor şi ruperea sigură a aşchiilor** cu valori de avans crescute în acelaşi timp **. Microgeometrie avansată, formă convexă** a muchiilor de tăiere şi **şlefuire cu con-jachetă** pentru o stabilitate suplimentară a marginii principale de tăiere. **Geometrie optimizată a canelurilor şi geometrie patentată a capătului** pentru **îndepărtarea sigură a aşchiilor** din materiale şi piese turnate din oţel. **Substrat cu granulaţie extrem de fină,** din cea mai nouă generaţie.
Notă:
Lungime canelură $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.

Descriere tehnică

Avans f pentru oţel < 1100 N/mm^2	0,35 mm/rot
Toleranţă ⌀ nominal	h7
Standard	DIN 6537 K
⌀ nominal D_C	12,5 mm
Lungimea totală L	107 mm
⌀ cozii D_s	14 mm
Număr de dinţi Z	2
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	41,3 mm
Lungimea canalului de aşchii L_c	60 mm

Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuţie	4×D
Unghiul la vârf	140 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
Oţel < 500 N/mm²	recomandat	170 m/min	P
Oţel < 750 N/mm²	recomandat	155 m/min	P
Oţel < 900 N/mm²	recomandat	145 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm²	recomandat	130 m/min	P
Oţel < 1400 N/mm²	recomandat	110 m/min	P
Oţel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	indicat în anumite condiţii	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	indicat în anumite condiţii	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		