

Garant**Burghie de înaltă performanță din carbură solidă GARANT Master Steel
Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122762 15,2
GTIN	4067263124429
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 muchiilor 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descriere tehnică

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,39 mm/rot
Ø nominal D _c	15,2 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	60,2 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	133 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	83 mm

Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de așchiere	HPC
Semistandard	da
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		

