

**Garant****Burghie de înaltă performanță din carbură solidă GARANT Master Steel  
Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,2mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122762 7,2    |
| GTIN               | 4067263124030 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descriere tehnică**

|  |             |
|--|-------------|
| Toleranță Ø nominal                          | h7          |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 53 mm       |
| Număr de dinți Z                             | 2           |
| Standard                                     | DIN 6537    |
| Lungimea totală L                            | 91 mm       |
| Ø nominal $D_c$                              | 7,2 mm      |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 42,2 mm     |
| Ø cozii $D_s$                                | 8 mm        |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,24 mm/rot |

|                       |                   |
|-----------------------|-------------------|
| 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 <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                  |                |         |

