

**Garant****GARANT Master Steel VHM-HPC burghiu Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122471 8,3
GTIN	4067263122548
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**

Lungimea totală L	89 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/rot
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	34,6 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	47 mm
Număr de dinți Z	2
Standard	DIN 6537 K
Toleranță Ø nominal	h7
Ø nominal D <sub>c</sub>	8,3 mm

Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	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	115 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Fontă	recomandat	110 m/min	K
GGG	recomandat	75 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		