

Garant

GARANT Master Steel din carbură solidă HPC de foraj cu tijă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 13,5mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122470 13,5 |
| GTIN | 4067263120322 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

| | |
|--|------------|
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 39,8 mm |
| Ø cozii D_s | 14 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 60 mm |
| Lungimea totală L | 107 mm |
| Ø nominal D_c | 13,5 mm |

| | |
|--|-------------------|
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,37 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 | nu |
| 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 | 115 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 105 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Fontă | recomandat | 110 m/min | K |
| GGG | recomandat | 75 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | recomandat | | |