

Garant**GARANT Master Steel din carbură solidă HPC de foraj cu tijă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122470 9
GTIN	4067263120131
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

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	33,5 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Lungimea totală L	89 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Standard	DIN 6537 K
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L_c	47 mm

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,28 mm/rot
Ø nominal D _c	9 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	4×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	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		