

Garant**GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,65mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122426 4,65
GTIN	4045197821447
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Creat pentru utilizarea cu **viteze de aşchiere foarte mari**. Recomandat în special pentru maşini cu **putere consumată redusă** şi turaţii mari.

- **Reducere semnificativă a forţelor de aşchiere datorită geometriei speciale de aşchiere.**
- **Strat de acoperire pentru rezistenţă optimă la uzură chiar şi la temperaturi ridicate de proces.**
- **Canale polishate pentru o evacuare bună a aşchiilor.**

Un **tăiş subţire** şi **dispunerea specială a celor 4 faţete de ghidare** determină o **precizie mare de poziţionare şi de aliniere**. Microgeometrie optimizată pentru durabilitate şi performanţă crescută.

Notă:

Lungime canelură $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Descriere tehnică

Număr de dinţi Z	2
Ø nominal D_c	4,65 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Avans f pentru oţel < 1100 N/mm ²	0,16 mm/rot
Lungimea totală L	66 mm
Toleranţa arborelui	h6
Standard	DIN 6537 K

Lungimea canalului de așchii L_c	24 mm
Toleranță \varnothing nominal	h7
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	17,1 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
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	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	75 m/min	M
Fontă	recomandat	160 m/min	K
GGG	recomandat	130 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

