

Garant**GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123026 8,4
GTIN	4045197846556
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 polizate 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

Lungimea canalului de aşchii L_c	95 mm
Standard	Normă de fabricaţie
Toleranţă Ø nominal	h7
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	82,4 mm
Ø nominal D_c	8,4 mm
Lungimea totală L	142 mm
Ø cozii D_s	10 mm

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,18 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	8×D
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	195 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	Recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	Recomandat	135 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	Recomandat	125 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	Recomandat	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	Indicat în anumite condiții	65 m/min	M
Fontă	Recomandat	120 m/min	K
GGG	Recomandat	115 m/min	K
Uni	Recomandat		
Umiditate maximă	Recomandat		
Umiditate minimă	Recomandat		

