

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,6 mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	122415 4,6
GTIN	4045197783974
Clasa articolului	11E

#### Descriere

##### Execuție:

Creat pentru utilizarea cu **viteze de aşchiere foarte mari**. Recomandat în special pentru maşini cu **putere 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 lustruite 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.

##### Recomandare:

**Adâncime maximă de găurire:** Lungimeapărţii active(consultaţi tabelul) minus  $1,5 \times \text{Ø nominal}$ .

##### Notă:

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

Formele HB şi HE sunt disponibile la acelaşi preţ ca şi HA.

Forma **HB**: Se comandă cu **Cod 122416**.

Forma **HE**: Se comandă cu **Cod 122415 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537 K

Toleranţă Ø nominal: h7

Număr de dinţi Z: 2

Toleranţă Ø nominal: h7

adâncime maximă de găurire recomandată  $L_2$ : 17,1 mm

Lungimea totală L: 66 mm

Ø cozii  $D_s$ : 6 mm

Avans f pentru oţel <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,16 mm/rot

## Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	66 mm
Ø nominal $D_c$	4,6 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Standard	DIN 6537 K
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	h7
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/rot
Lungimea canalului de așchii $L_c$	24 mm
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	17,1 mm
Serie	GARANT Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
	4xD
Unghiul la vârf	135 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 <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P

Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
Fontă	recomandat	110 m/min	K
GGG	recomandat	100 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

**Servicii**

Coadă Tip HE

129100 HE