

Garant**GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19,8 mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122715 19,8
GTIN	4045197788887
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:**

Lungimea canalelor de evacuare a aşchiilor (consultaţi tabelul) minus $1,5 \times \text{Ø nominal}$.

Notă:

Forma HB şi HE se livrează la acelaşi preţ ca şi HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122716**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122715 + 129100HE**.

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

Standard: DIN 6537

Toleranţă Ø nominal: h7

Număr de dinţi Z: 2

Toleranţă Ø nominal: h7

adâncime maximă de găurire recomandată L_2 : 71,3 mm

Lungimea totală L: 153 mm

Ø cozii D_s : 20 mm

Avans f pentru oţel < 1100 N/mm^2 : 0,38 mm/rot

Descriere tehnică

Ø nominal D_c	19,8 mm
Lungimea canalului de aşchii L_c	101 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,38 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	153 mm
Standard	DIN 6537
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	71,3 mm
Serie	GARANT Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
	6×D
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
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	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		

Servicii

Coadă Tip HE

129100 HE