

**Garant****GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122416 10,8
GTIN	4045197790798
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

Creat pentru utilizarea cu **viteze de așchiere foarte mari**. Recomandat în special pentru mașini cu **putere consumată redusă** și turații mari.

- **Reducere semnificativă a forțelor de așchiere datorită geometriei speciale de așchiere.**
- **Strat de acoperire pentru rezistență optimă la uzură chiar și la temperaturi ridicate de proces.**
- **Canale polishate pentru o evacuare bună a așchiiilor.**

Un **tăiș subțire** și **dispunerea specială a celor 4 fațete de ghidare** determină o **precizie mare de poziționare și de aliniere**. Microgeometrie optimizată pentru durabilitate și performanță crescută.

**Notă:**

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

**Descriere tehnică**

Standard	DIN 6537 K
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	10,8 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	55 mm
Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2

Lungimea totală L	102 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	38,8 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	4×D
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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		