

**Garant****GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,8 mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122716 18,8
GTIN	4045197794741
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 așchiilor.**

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.

**Recomandare:****Adâncime maximă de găurire:**

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

**Notă:**

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

Standard: DIN 6537

Toleranță Ø nominal: h7

Număr de dinți Z: 2

Toleranță Ø nominal: h7

adâncime maximă de găurire recomandată  $L_2$ : 72,8 mm

Lungimea totală L: 153 mm

Ø cozii  $D_s$ : 20 mm

Avans f pentru oțel <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,38 mm/rot

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	153 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,38 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	18,8 mm
Standard	DIN 6537
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>	101 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	72,8 mm
Serie	GARANT Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
	6×D
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		