

Garant**GARANT Master Steel DEEP Burghiu pilot din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 14mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123885 14 |
| GTIN | 4062406267582 |
| Clasa articolului | 11E |

Descriere**Execuție:**

Evacuare excelentă a așchiilor datorită pasului inegal al spiralei canalelor de așchii, inelelor de ghidare și fațetelor suplimentare de ghidare pentru găurire la cea mai mare precizie. **Siguranță maximă a procesului** datorită sculelor perfect compatibile ale întregului sistem. Găurire până la adâncimea maximă fără burghiu pilot secundar. **Stabilitate considerabil mai mare a sculei** datorată miezului semnificativ întărit. **Prin volumele mari de material îndepărtat și durabilitatea excepțională**, rentabilitatea procesului de găurire atinge un nivel de top. Miezul întărit și ascuțirea specială garantează o precizie înaltă de centrare. Unghi la vârf de 140° și toleranță specială p6 a tăișului în scopul generării optime a unei găuri de ghidare, pentru utilizarea ulterioară a burghiului de găuri adânci GARANT Master Steel Deep.

Notă:

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

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123886**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123885 + 129100HE**.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------|
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 56 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| Ø cozii D_s | 14 mm |
| Lungimea totală L | 124 mm |
| Ø nominal D_c | 14 mm |

| | |
|---|-------------------|
| Toleranță Ø nominal | p6 |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 77 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,29 mm/rot |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 6×D |
| Unghiul la vârf | 140 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | Da, cu 40 bari |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 170 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 150 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 130 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | Indicat în anumite condiții | 35 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 120 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |

