

Garant**GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,9 mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122715 18,9
GTIN	4062406401146
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.

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 : 72,7 mm

Lungimea totală L: 153 mm

Ø cozii D_s : 20 mm

Avans f pentru oţel < 1100 N/mm²: 0,38 mm/rot

Descriere tehnică

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	72,7 mm
Lungimea canalului de aşchii L_c	101 mm
\varnothing cozii D_s	20 mm
Număr de dinţi Z	2
Lungimea totală L	153 mm
Avans f pentru oţel < 1100 N/mm ²	0,38 mm/rot
Standard	DIN 6537
Toleranță \varnothing nominal	h7
\varnothing nominal D_c	18,9 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
Oţel < 500 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oţel < 750 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oţel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oţel < 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		