

**Garant****GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	123226 16,06-X
GTIN	4062406523503
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

Creat pentru utilizarea cu **viteze de aşchiere foarte mari**. Recomandat în special pentru maşini cu **putere consumată 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 polizate 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:**

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

Pentru utilizarea în condiţii de siguranţă a burghiilor pentru găuri adânci  $12 \times D$ , este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068–121130 sau realizarea unei găuri de ghidare  $3 \times D$  cu Cod 122736. Termen de livrare: 12 săptămâni lucrătoare

Comandă minimă: 3 bucăţi

Producţie specială specifică clientului: Anularea este posibilă în maxim 3 zile lucrătoare de la primirea confirmării comenzii. Este exclusă returnarea. Ne rezervăm dreptul de livrare  $\pm 10\%$  (cel puţin 1 piesă).

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	285 mm
Avans f pentru oţel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/rot
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	234 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	18 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Gamă de Ø	16,06 - 18,05 mm
Standard	Normă de fabricație
Număr de dinți Z	2
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	12xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de aşchiere	HPC
Burghiu pilot necesar	Da, burghiu pilot
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	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	125 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	115 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	105 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	Recomandat	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	Indicat în anumite condiții	55 m/min	M
Fontă	Recomandat	100 m/min	K
GGG	Recomandat	95 m/min	K
Uni	Recomandat		

Umiditate maximă

Recomandat

Umiditate minimă

Recomandat