

Garant**GARANT Master Steel DEEP Burghiu pentru găuri adânci din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC: 9,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123890 9,8
GTIN	4067263122968
Clasa articolului	10E

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.

Notă:

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor pentru găuri adânci 16×D este necesară centrarea prealabilă cu cod 121068 – 121121 sau realizarea unei găuri de ghidare de minim 4×D cu burghiu pilot cod 122736. Pentru găurile adânci de la 20×D, trebuie să se realizeze obligatoriu o gaură de ghidare la adâncimea maximă de găurire cu burghiu pilot Cod 122736. Executarea unei găuri de ghidare crește siguranța procesului. **Raportul L/D indicat corespunde adâncimii minime de găurire la care se poate ajunge cu burghiu respectiv pentru găuri adânci.**

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	269 mm
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,19 mm/rot
Ø nominal D_c	9,8 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	210,3 mm
Număr de dinți Z	2

Lungimea canalului de așchii L_c	225 mm
Standard	Normă de fabricație
Toleranță \varnothing nominal	j6
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	20xD
Unghiul la vârf	138 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 40 bari
Strategie de așchiere	HPC
Burghiu pilot necesar	Da, burghiu pilot
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	Indicat în anumite condiții	25 m/min	S
GG(G)	recomandat	110 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

