

Garant

GARANT Master Steel DEEP Burghiu pentru găuri adânci din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC: 10,8mm



Date comandă

Numărul de comandă	123890 10,8
GTIN	4067263122982
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 burghiul 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 burghiul 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 burghiul respectiv pentru găuri adânci.**

Descriere tehnică

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	230,8 mm
Ø nominal D_c	10,8 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	247 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	298 mm
Toleranță Ø nominal	j6

Ø cozii D _s	12 mm
Standard	Normă de fabricație
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,21 mm/rot
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	20×D
Unghiul la vârf	138 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 40 bari
Strategie de aşchiere	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		

