

Garant

GARANT Master Steel DEEP Burghiu pentru găuri adânci din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 10,8mm



Date comandă

Numărul de comandă	123893 10,8
GTIN	4067263123149
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 găurile adânci de la $20 \times D$, trebuie să se realizeze obligatoriu o gaură de ghidare la adâncimea maximă de găurire cu burghiul pilot Cod 123885. Setarea unui orificiu de ghidare mărește fiabilitatea procesului. **Raportul L/D indicat corespunde adâncimii minime de găurire la care se poate ajunge cu burghiul respectiv pentru găuri adânci.**

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	j6
Ø nominal D_c	10,8 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	302 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	285,8 mm
Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/rot
Lungimea totală L	353 mm

Standard	Standard de fabricație
Număr de dinți Z	2
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	25xD
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	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	95 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	55 m/min	M
GG(G)	recomandat	100 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

