

## Garant

### GARANT Master Steel DEEP Burghiu pilot din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 6×D, TiAlN, Ø DC: 10,8mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	123885 10,8
GTIN	4067263122807
Clasa articolului	11E

#### 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. Miezul întărit și ascuțirea specială garantează o precizie înaltă de centrare. Unghi la vârf de 140° și toleranță specială p6 a tăișului în scopul generării optime a unei găuri de ghidare, pentru utilizarea ulterioară a burghiului de găuri adânci GARANT Master Steel Deep.

##### Notă:

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

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123886**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123885 + 129100HE**.

#### Descriere tehnică

adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	54,8 mm
Avans $f$ în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/rot
Ø nominal $D_c$	10,8 mm
Toleranță Ø nominal	p6
Ø cozii $D_s$	12 mm

Lungimea totală L	118 mm
Standard	Normă de fabricație
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>	71 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 40 bari
Strategie de aşchiere	HPC
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	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	Indicat în anumite condiții	35 m/min	S
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

