

Garant**GARANT Master Steel DEEP Burghiu pentru găuri adânci din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 11,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123888 11,8
GTIN	4067263122906
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:

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.**

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

Descriere tehnică

Lungimea totală L	271 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	222 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Ø nominal D_c	11,8 mm
Toleranță Ø nominal	j6
Standard	Normă de fabricație

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	204,3 mm
Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	16xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	125 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	115 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	110 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	110 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	Indicat în anumite condiții	30 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	115 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

