

## Garant

### GARANT Master Steel DEEP Burghiu pentru găuri adânci din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 5,5mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	123895 5,5
GTIN	4067263123217
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 $D_c$	5,5 mm
Număr de dinți Z	2
Standard	Standard de fabricație
Lungimea canalului de așchii $L_c$	185,05 mm
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	176,8 mm
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/rot

Lungimea totală L	226 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	30xD
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	95 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

