

**Garant****GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123225 17,2
GTIN	4045197845900
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

Creat pentru utilizarea cu **viteze de așchiere foarte mari**. Recomandat în special pentru mașini cu **putere consumată redusă** și turații mari.

- **Reducere semnificativă a forțelor de așchiere datorită geometriei speciale de așchiere.**
- **Strat de acoperire pentru rezistență optimă la uzură chiar și la temperaturi ridicate de proces.**
- **Canale lustruite pentru o evacuare bună a așchiilor.**

Un **tăiș subțire** și **dispunerea specială a celor 4 fațete de ghidare** determină o **precizie mare de poziționare și de aliniere**. Microgeometrie optimizată pentru durabilitate și performanță crescută.

**Notă:**

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

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor  $12 \times D$ , este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121130.

Formele HB și HE se livrează la același preț cu forma HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123226**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123225 + 129100HE**.

**Descriere tehnică**

Ø cozii $D_s$	18 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Standard	Normă de fabricație

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,29 mm/rot
Lungimea totală L	285 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	208,2 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	234 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	17,2 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	12×D
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de așchiere	HPC
Semistandard	da
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	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	125 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	55 m/min	M
Fontă	recomandat	100 m/min	K
GGG	recomandat	95 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă  
**Servicii**

recomandat

Coadă Tip HE

129100 HE