

**Garant****GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123225 19,8
GTIN	4045197846006
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**

adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	228,3 mm
Standard	Normă de fabricație
Lungimea totală L	310 mm
Număr de dinți Z	2

Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>	258 mm
Avans f pentru oţel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,325 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	19,8 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	12xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bar
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oţel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oţel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	125 m/min	P
Oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oţel < 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

recomandat

**Servicii**

Coadă Tip HE

129100 HE