

Garant**GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123026 13,5 |
| GTIN | 4045197846976 |
| Clasa articolului | 11E |

Descriere**Execuție:**

Creat pentru utilizarea cu **viteze de aşchiere foarte mari**. Recomandat în special pentru maşini cu **putere consumată redusă** şi turaţii mari.

- **Reducere semnificativă a forţelor de aşchiere datorită geometriei speciale de aşchiere.**
- **Strat de acoperire pentru rezistenţă optimă la uzură chiar şi la temperaturi ridicate de proces.**
- **Canale polizate pentru o evacuare bună a aşchiilor.**

Un **tăiş subţire** şi **dispunerea specială a celor 4 faţete de ghidare** determină o **precizie mare de poziţionare şi de aliniere**. Microgeometrie optimizată pentru durabilitate şi performanţă crescută.

Notă:

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

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------|
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 112,8 mm |
| Avans f pentru oţel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,23 mm/rot |
| Număr de dinţi Z | 2 |
| Lungimea canalului de aşchii L_c | 133 mm |
| Lungimea totală L | 178 mm |
| Ø nominal D_c | 13,5 mm |
| Standard | Normă de fabricaţie |

| | |
|------------------------|-------------------|
| Ø cozii D _s | 14 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Execuție | 8xD |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HB 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | Recomandat | 195 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | Recomandat | 150 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | Recomandat | 135 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | Recomandat | 125 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | Recomandat | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | Indicat în anumite condiții | 65 m/min | M |
| Fontă | Recomandat | 120 m/min | K |
| GGG | Recomandat | 115 m/min | K |
| Uni | Recomandat | | |
| Umiditate maximă | Recomandat | | |
| Umiditate minimă | Recomandat | | |

