

Garant**GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,1mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123226 6,1 |
| GTIN | 4045197847546 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pentru utilizarea în condiţii de siguranţă a burghiilor pentru găuri adânci $12 \times D$, este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068–121130 sau realizarea unei găuri de ghidare $3 \times D$ cu Cod 122736.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------|--------|
| Toleranţă Ø nominal | h7 |
| Lungimea totală L | 146 mm |
| Număr de dinţi Z | 2 |
| Ø nominal D_c | 6,1 mm |
| Ø cozii D_s | 8 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Lungimea canalului de așchii L_c | 108 mm |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 98,9 mm |
| Standard | Normă de fabricație |
| Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/rot |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Execuție | 12xD |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Răcire interioară | Da, cu 25 bar |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Burghiu pilot necesar | Da, burghiu pilot |
| Semistandard | da |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | Recomandat | 160 m/min | P |
| Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | Recomandat | 125 m/min | P |
| Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | Recomandat | 115 m/min | P |
| Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | Recomandat | 105 m/min | P |
| Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | Recomandat | 65 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 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