

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,2mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	123226 7,2
GTIN	4045197847652
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 polizate 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 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

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	7,2 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	108 mm
Lungimea totală L	146 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	97,2 mm

Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Număr de dinți Z	2
Standard	Normă de fabricație
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 aşchiere	HPC
Burghiu pilot necesar	Da, burghiu pilot
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

Recomandat