

Garant**GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,7mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 123226 7,7 |
| GTIN | 4045197847706 |
| 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

| | |
|--|---------------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Standard | Normă de fabricație |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 96,5 mm |
| Toleranță Ø nominal | h7 |
| Ø nominal D_c | 7,7 mm |

| | |
|--|-------------------|
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Lungimea canalului de aşchii L _c | 108 mm |
| Lungimea totală L | 146 mm |
| Avans f pentru oţel < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/rot |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Execuţie | 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oţel < 500 N/mm ² | Recomandat | 160 m/min | P |
| Oţel < 750 N/mm ² | Recomandat | 125 m/min | P |
| Oţel < 900 N/mm ² | Recomandat | 115 m/min | P |
| Oţel < 1100 N/mm ² | Recomandat | 105 m/min | P |
| Oţel < 1400 N/mm ² | Recomandat | 65 m/min | P |
| INOX < 900 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