

Garant**GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123226 9,6
GTIN	4045197847898
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

Lungimea totală L	162 mm
Număr de dinţi Z	2
Ø nominal D_c	9,6 mm
Lungimea canalului de aşchii L_c	120 mm
Standard	Normă de fabricaţie

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	105,6 mm
Avans f pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/rot
Toleranță \varnothing nominal	h7
\varnothing cozii D_s	10 mm
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