

**Garant****GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	122715 8,06-X
GTIN	4062406079192
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

Creat pentru utilizarea cu **viteze de aşchiere foarte mari**. Recomandat în special pentru maşini cu **putere 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 lustruite 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Forma HB şi HE se livrează la acelaşi preţ ca şi HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 122716**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 122715 + 129100HE**. Termen de livrare: 12 săptămâni lucrătoare

Comandă minimă: 3 bucăţi

Producţie specială specifică clientului:

Anularea este posibilă în maxim 3 zile lucrătoare de la primirea confirmării comenzii. Este exclusă returnarea. Ne rezervăm dreptul de livrare  $\pm 10\%$  (cel puţin 1 piesă).

**Descriere tehnică**

Număr de dinţi Z	2
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	61 mm
Lungimea totală L	103 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Standard	DIN 6537
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/rot
Gamă de Ø	8,06 - 10,05 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	6×D
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	75 m/min	M
Fontă	recomandat	160 m/min	K
GGG	recomandat	130 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă

recomandat