

**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	123025 8,06-X
GTIN	4062406079895
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 lustruite 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Execuția HB și HE se livrează la același preț ca și HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123026**

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123025 + 129100HE**. Termen de livrare: 12 săptămâni lucrătoare

Comandă minimă: 3 bucăți

Producție 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 puțin 1 piesă).

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm

Standard	Normă de fabricație
Lungimea totală L	142 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	95 mm
Gamă de Ø	8,06 - 10,05 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	8xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	da, cu 25 bar
Strategie de așchiere	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	195 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	135 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	125 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	65 m/min	M
Fontă	recomandat	120 m/min	K
GGG	recomandat	115 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

