

**Garant****GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	123225 4,76-X
GTIN	4062406080402
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor  $12 \times D$ , este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068 – 121130.

Formele HB și HE se livrează la același preț cu forma HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 123226**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 123225 + 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**

Lungimea canalului de așchii $L_c$	78 mm
------------------------------------	-------

Toleranță Ø nominal	h7
Lungimea totală L	116 mm
Standard	Normă de fabricație
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Număr de dinți Z	2
Gamă de Ø	4,76 - 6,05 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Execuție	12xD
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	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