

**Garant****GARANT Master Steel SPEED Burghiu din carbură monobloc, cu coadă cilindrică DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	123025 16,06-X
GTIN	4062406079932
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 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Execuţia HB şi HE se livrează la acelaşi preţ ca şi 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 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**

Lungimea totală L	222 mm
Standard	Normă de fabricaţie
Toleranţă Ø nominal	h7

Lungimea canalului de așchii $L_c$	171 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	18 mm
Număr de dinți Z	2
Gamă de $\varnothing$	16,06 - 18,05 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	$V_c$	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		

