

**Garant****GARANT Master Steel MICRO Burghiu din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 8xD, AlCrN, Ø DC: 1,25mm****Date comandă**

Numărul de comandă	121224 1,25
GTIN	4062406580247
Clasa articolului	10F

**Descriere****Execuție:**

**Micro-burghiu de mare putere** pentru utilizare universală pe toate materialele, dar mai ales pentru prelucrarea oțelului. Siguranță maximă a procesului **datorită sculelor perfect compatibile ale întregului sistem și fațetei de ghidare extinse**. Găurirea celor mai mici diametre până la adâncimea maximă, după efectuarea în prealabil a găurii de centrare.

**Compromis optim între diametrul miezului și mărimea canalului pentru evacuarea optimă a așchiilor** - inclusiv în cazul materialelor la care se formează așchii mai lungi. **Volumele mari de material îndepărtat și durabilitatea excepțională** asigură rentabilitatea procesului de găurire, inclusiv în cazul diametrelor de găurire foarte mici, în timp ce raportul L/D rămâne mare.

**Notă:**

Pentru utilizarea în siguranță a microburghiilor de la 8xD, este necesară **o găurire pilot de cel puțin 4xD** cu microburghiul pilot 121223. În cazul prelucrării verticale și al suprafețelor plane ale pieselor, se poate renunța la o găurire pilot de la un  $D_c = \varnothing 1$  mm până la o lungime de 12xD. Înainte de utilizarea următoarei scule de găurire, aveți permanent în vedere **ca gaura-pilot să nu aibă așchii**. Recomandăm o teșire la 90° cu burghiul de centrare adecvat după execuția găurii-pilot. Pentru utilizări care cer mare atenție (de ex., acuratețe maximă de fabricație, formare minimă de bavuri, presiune redusă a lichidului de răcire), reduceți cu 50% avansul sculei înainte de intrarea și de ieșirea din material. Materialele cu așchii lungi necesită la nevoie **îndepărtarea așchiilor** în pași de adâncime de câte 3xD, cu o mișcare minimă de retragere la adâncimea găurii pilot. Aveți în vedere **elementul recomandat de prindere a sculei** (portsculă cu strângere rapidă, mandrină hidraulică), cu o concentricitate mai mică de 0,003 mm, o **presiune a lichidului de răcire suficient de mare** (cel puțin 30 bar), precum și cu o **filtrare** suficient de fină a mediului de răcire ( $D_c < \varnothing 2$  mm cu filtru  $\leq 0,010$  mm;  $D_c < \varnothing 3$  mm filtru  $\leq 0,020$  mm). Raportul L/D indicat corespunde **adâncimii minime de găurire** la care se poate ajunge cu microburghiul respectiv. Lungime canelură  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descriere tehnică**

Standard	Normă de lucru
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm/rot
Lungimea totală L	46 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	1,25 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	11,1 mm
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>	13 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	8xD
Unghiul la vârf	128 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Strategie de aşchiere	HPC
Burghiu pilot necesar	Da, burghiu pilot
Semistandard	da
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	50 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	50 m/min	N

Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	S
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	50 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		