

**Garant****GARANT Master Steel MICRO Burghiu din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 8xD, AlCrN, Ø DC: 1,15mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 121224 1,15   |
| GTIN               | 4062406580223 |
| 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    |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 3 mm              |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 1,15 mm           |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>          | 0,034 mm/rot      |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 10,2 mm           |
| Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>           | 12 mm             |
| Lungimea totală L                                     | 45 mm             |
| Toleranță Ø nominal                                   | h6                |
| Număr de dinți Z                                      | 2                 |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,018 mm/rot      |
| Serie   | Master Steel      |
| Strat de acoperire                                    | AlCrN             |
| Materialul sculei                                     | Carbură           |
| Execuție  | 8×D               |
| 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 |          |   |