

Garant**GARANT Master Steel MICRO Burghiu-pilot din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 5xD, AlCrN, Ø DC: 2,31-Xmm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 121223 2,31-X |
| GTIN | 4062406632267 |
| Clasa articolului | 10F |

Descriere**Execuție:**

Microburghiu ultraperformant pentru utilizarea universală în materiale, având ca punct forte prelucrarea oțelului. Siguranță maximă a procesului datorită **sculelor perfect compatibile ale întregului sistem și fațetei late de ghidare**. Găurire pentru obținerea celor mai mici diametre până la o adâncime maximă, după găurirea pilot prealabilă. **O cale de mijloc cât se poate de bună între diametrul miezului și mărimea canalului de așchii, pentru degajarea optimă a așchiilor**, inclusiv la materialele care generează așchii lungi. **Volumele de așchiere în creștere în unitate de timp și durabilitatea sporită** duc la un proces de găurire economic, chiar pentru situația cu cele mai scăzute diametre de găurire și cu un raport mare L/D.

Notă:

Pentru utilizarea în siguranță a microburghielor 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Termen de livrare: 10 săptămâni lucrătoare
Comandă minimă: 5 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 în plus sau în minus de +/-10% (cel puțin 1 piesă).

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 16,8 mm |
| Ø cozii D _s | 3 mm |
| Lungimea totală L | 48 mm |
| Toleranță Ø nominal | m6 |
| Standard | Normă de lucru |
| Gamă de Ø | 2,31 - 2,4 mm |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | AlCrN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Execuție | 5×D |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | Da, cu 40 bari |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Semistandard | da |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 50 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 50 m/min | N |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|-----------------------------|----------|---|
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |