

**Garant****GARANT Master Steel MICRO Burghiu din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 12×D, AlCrN, Ø DC h6: 1,51-Xmm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 121226 1,51-X |
| GTIN               | 4062406632625 |
| Clasa articolului  | 10F           |

**Descriere****Execuție:**

**Microburghiu ultraperformant** pentru utilizarea universală în materiale, având ca punct forte prelucrarea oțelului. Siguranță maximă a procesului datorită **suclelor 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 optimă 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 la cele mai scăzute diametre de găurire și pentru un raport mare L/D.

**Notă:**

Pentru utilizarea în siguranță a microburghiilor de la 8×D, este necesară **o găurire pilot de cel puțin 4×D** cu microburghiul pilot 121223. În cazul prelucrării verticale și al suprafețelor plane ale pieselor, se poate renunța la o găurire pilot de la un  $D_c = \emptyset 1$  mm până la o lungime de 12×D. 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 3×D, 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 ( $D_c < \emptyset 2$  mm cu filtru  $\leq 0,010$  mm;  $D_c < \emptyset 3$  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

Execuție 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

|   |                   |
|---|-------------------|
| Standard                                    | Normă de lucru    |
| Număr de dinți Z                            | 2                 |
| Toleranță Ø nominal                         | h6                |
| Gamă de Ø                                   | 1,51 - 1,6 mm     |
| Lungimea totală L                           | 55 mm             |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 3 mm              |
| Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub> | 22,4 mm           |
| Serie                                       | Master Steel      |
| Strat de acoperire                          | AlCrN             |
| Materialul sculei                           | Carbură           |
| Execuție                                    | 12xD              |
| 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 |          |   |