

Garant**GARANT Master Steel MICRO Burghiu din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 8xD, AlCrN, Ø DC: 1,11-Xmm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 121224 1,11-X |
| GTIN | 4062406632366 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. 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

| | |
|---------------------------------------------|-------------------|
| Toleranță Ø nominal | h6 |
| Standard | Normă de lucru |
| Lungimea totală L | 45 mm |
| Gamă de Ø | 1,11 - 1,2 mm |
| Lungimea canalului de aşchii L _c | 12 mm |
| Ø cozii D _s | 3 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| 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 _c | 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 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 | | |