

Garant**GARANT Master Steel MICRO Burghiu din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 30×D, AlCrN, Ø DC h6: 0,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	121231 0,8
GTIN	4062406745851
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 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 $D_c = \varnothing 1$ 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 burghiu 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 ($D_c < \varnothing 2$ 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

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	24,4 mm
Toleranță \varnothing nominal	h6
\varnothing cozii D_s	3 mm
Avans f pentru INOX < 900 N/mm ²	0,015 mm/rot
Lungimea totală L	59 mm
\varnothing nominal D_c	0,8 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,028 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de aşchii L_c	25,6 mm
Standard	Normă de fabricație
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	30xD
Unghiul la vârf	128 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	Da, cu 40 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
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	45 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	50 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	40 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		