

Garant**GARANT Master Steel MICRO Burghiu din carbură monobloc cu coadă cilindrică DIN 6535 HA 30×D, AlCrN, Ø DC h6: 1,35mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 121231 1,35 |
| GTIN | 4062406748982 |
| 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

| | |
|--|---------------------|
| Standard | Normă de fabricație |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 44,8 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,045 mm/rot |
| Ø cozii D_s | 3 mm |
| Toleranță Ø nominal | h6 |
| Lungimea totală L | 78 mm |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,024 mm/rot |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 42,8 mm |
| Ø nominal D_c | 1,35 mm |
| 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 așchiere | 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 | | |