

**Garant****Microburghiu din carbură HPC, TiAlN, Ø DC +0,004: 1,01mm****Date comandă**

Numărul de comandă	121220 1,01
GTIN	4045197353139
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

Microburghiu ultraperformant **cu parte activă lungă**. Ø cozii 3 h6 pentru mandrine cu fixare prin fretare. Precizie ridicată a concentricității și ascuțire de mare precizie pentru **aplicațiile de tip HPC în oțel**.

**Notă:**

Lungime canelură  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	1,01 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>	10,5 mm
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	0 / 0,004
Ø cozii D <sub>s</sub>	3 mm
Lungimea totală L	38 mm
Standard	Normă de lucru
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	9 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură

Tip	N
Unghiul la vârf	130 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Semistandard	da
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	S
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
CuZn	recomandat	140 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		

