

**Garant**
**Microburghiu din carbură HPC, TiAlN, Ø DC +0,004: 2,4mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	121220 2,4
GTIN	4045197353399
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**

Ø nominal $D_c$	2,4 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rot
Lungimea canalului de așchii $L_c$	15 mm
Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	0 / 0,004
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea totală L	46 mm
Standard	Normă de lucru
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	11,4 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 așchiere	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 așchii 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		

