



Mit einmaligem Einspannen eines Bohrers werden nacheinander an beiden Schneiden die beiden Hauptschleifflächen bearbeitet, deren Schnittpunkt exakt mit dem Mittelpunkt des Bohrers übereinstimmt; die dritte Fläche entspricht der Kernausspitzung mit

- Negative Geometrie, geeignet für Bohrer aus HSS mit herkömmlicher Windung (Micra 10 und Micra 10 Integral)
- Positive Geometrie für Bohrer aus HSS mit verstärktem Kern und für Vollhartmetallbohrer (Micra 10 Integral)



SCHLEIFMASCHINE MOD. MICRA 10 INTEGRAL

TECHNISCHE DATEN:

Schleifbereich	0,5 bis 20 mm
Anzahl rechter und linker Schneiden	2-3
Kernausspitzen	negativ und positiv
Kopfwinkel	80° bis 180°
Eintrittswinkel bei der Spanabhebung	0° bis 18°
Antriebsleistung	0,18 KW
Motorlauf	linksdrehend
Drehzahl der Schleifscheibe	7100 U/min
Gewicht ca.	kg 57
Abmessungen mm	680x500x520

STANDARDZUBEHÖR:

Projektor mit 16-facher Vergrößerung und LED-Beleuchtung, Spindel mit 4 Spannbacken von 0,5 bis 6,35 mm und ein Satz Spannzangen für Bohrer von 6 bis 16 mm, Halogenlampe, 4 Schleifscheiben.

SONDERZUBEHÖR:

Zangenspannfutter mit Zangensatz vom 16 bis 20 mm, Diamant- und CBN-Schleifscheiben, Arbeitstisch mit Möglichkeit zum Einbau einer Absaugvorrichtung und einer pneumatischen Kühlung in der Tisch.

MICRA 10 INTEGRAL

Die Vorteile des selbstzentrierenden Schleifsystems „3+3-Ebenen“ liegen klar auf der Hand:

- Verkürzung des Bohrerzeiten
- Verlängerung der Standzeit des Werkzeugs zwischen zwei erforderlichen Schleifvorgängen
- Erhöhung der Bohrtiefe zwischen aufeinanderfolgenden Ausspannungen
- Höhere Eindringung des Werkzeugs bei geringerem Kraftaufwand der Werkzeugmaschine
- Anwendbarkeit auf die unterschiedlichen Werkstoffe, elsenhaltig oder nicht
- Radiale Stabilität beim Bohren mitfolglich Verringerung des Festfressens am Rand der Schraube.

