

**Garant**
**Burghiu în trepte pentru găuri de centrare HSS-E A, neacoperită, Pentru filet: M12**

**Date comandă**

Numărul de comandă	111310 M12
GTIN	4062406101930
Clasa articolului	11A

**Descriere**
**Execuție:**

Burghiu de centrare în trepte pentru centrare de găuri filetate conform formei A.

Pentru **executarea combinată** a centrării, a teșirii la intrare și a găurii de centrare, **într-un singur proces de lucru**.

**Descriere tehnică**

Ø nominal $D_c$	10,2 mm
Avans $f$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/rot
Lungimea totală $L$	105 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Pentru Ø piesei	210 – 250 mm
Număr de dinți $Z$	2
Înălțimea treptei $L_1$ 1. 2	28 mm
Înălțimea treptei $L_2$ 2. 2	34,5 mm
Ø $D_2$ 2. 2	20 mm
Ø $D_1$ 1. cu teșitură $\pm 0,05$	13 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS E

Standard	DIN 332/2
Tip	A
Toleranță Ø nominal	0 / -0,05
Unghi de teșire	60 grad
Direcție de tăiere	pe dreapta
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h7
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Găurire de centruire

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	65 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	65 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	60 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	9 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	M
GG(G)	recomandat	28 m/min	K
CuZn	recomandat	35 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		