

## Garant

### Burghiu în trepte pentru găuri de centrare HSS-E A, neacoperită, Pentru filet: M10



#### Date comandă

Numărul de comandă	111310 M10
GTIN	4062406101923
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

Lungimea totală L	90 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Număr de dinți Z	2
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot
Pentru Ø piesei	180 – 210 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	8,5 mm
Înălțimea treptei L <sub>1</sub> 1. 2	23 mm
Înălțimea treptei L <sub>2</sub> 2. 2	27,7 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. 2	16 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. cu teșitură ±0,05	10,5 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		