

Garant

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



Date comandă

Numărul de comandă	111313 M10
GTIN	4062406101985
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**.

Cu suprafață suplimentară la mâner.

Descriere tehnică

Pentru Ø piesei	180 – 210 mm
Ø nominal D_c	8,5 mm
Număr de dinți Z	2
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	90 mm
s – 0,1	14,85 mm
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,15 mm/rot
Înălțimea treptei L_2 2. 2	27,7 mm
Înălțimea treptei L_1 1. 2	23 mm
Ø D_2 2. 2	16 mm
Ø D_1 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 _c	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 ²	recomandat	28 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	9 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	7 m/min	M
GG(G)	recomandat	28 m/min	K
CuZn	recomandat	35 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

