

Garant

Burghiu în trepte pentru găuri de centrare HSS-E A cu suprafață aplatizată, neacoperită, Pentru filet: M5



Date comandă

Numărul de comandă	111313 M5
GTIN	4062406101954
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

Ø cozii D_s	10 mm
Pentru Ø piesei	63 – 100 mm
$s - 0,1$	8,45 mm
Lungimea totală L	67 mm
Număr de dinți Z	2
Ø nominal D_c	4,2 mm
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,07 mm/rot
Înălțimea treptei L_1 1. 2	13 mm
Înălțimea treptei L_2 2. 2	15,1 mm
Ø D_2 2. 2	10 mm
Ø D_1 1. cu teșitură $\pm 0,05$	5,3 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		

