

Garant

Burghiu în trepte pentru găuri de centrare HSS-E A cu suprafață aplatizată, neacoperită, Pentru filet: M16



Date comandă

Numărul de comandă	111313 M16
GTIN	4062406102005
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

Avans f în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/rot
\varnothing cozii D_s	25 mm
Număr de dinți Z	2
\varnothing nominal D_c	14 mm
Lungimea totală L	132 mm
$s - 0,1$	23,4 mm
Pentru \varnothing piesei	250 – 290 mm
Înălțimea treptei $L_2 \text{ 2. 2}$	41,3 mm
Înălțimea treptei $L_1 \text{ 1. 2}$	33 mm
$\varnothing D_2 \text{ 2. 2}$	25 mm
$\varnothing D_1 \text{ 1. cu teșitură } \pm 0,05$	17 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		

