

Garant**Burghiu de centrare din carbură, pentru CNC 90° foarte lung spiralat, TiAlN, Ø DC h6: 16mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 121051 16 |
| GTIN | 4062406120757 |
| Clasa articolului | 11E |

Descriere**Execuție:**

Rectificare mediană precisă a vârfului. **Găurire ușoară** și **precizie ridicată** a formei găurii de centrare. Stabil datorită canalului de așchii scurt.

Execuție extrem de lungă.**Aplicație:**

Cu un unghi la vârf de **90°** pentru realizarea concomitentă a găuririi și teșirii, dacă în continuare se folosește un burghiu elicoidal cu un Ø mai mic.

Notă:

Forma HB și HE se livrează la același preț ca și HA. (de la Ø 6 mm)

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 121050**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 121051 + 129100 HE**.

Folosiți turația corespunzătoare pentru Ø real de găurire (nu cea generală pentru Ø exterior al burghiului).

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------------|
| Lungimea canalului de așchii L_c | 29 mm |
| Lungimea totală L | 200 mm |
| Ø nominal D_c | 16 mm |
| Ø cozii D_s | 16 mm |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,03 mm/rot |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |

| | |
|---------------------|----------------------|
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Standard | Normă de fabricație |
| Toleranță Ø nominal | h6 |
| Unghiul la vârf | 90 grad |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Burghiu de centruire |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | recomandat | 260 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 240 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 200 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 90 m/min | K |
| CuZn | recomandat | 200 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |

Servicii

| | |
|--------------|-----------|
| Coadă Tip HB | 129100 HB |
| Coadă Tip HE | 129100 HE |