

Garant**Burghiu de centrare din carbură, pentru CNC 142° foarte lung spiralat, TiAlN, Ø DC h6: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	121121 3
GTIN	4062406120825
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Rectificare precisă **la vârf**. **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 **142°** astfel încât tășurile burghiului următor să pătrundă ușor.

Notă:

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

Forma HB și HE se livrează la același preț ca HA.

Forma **HB**: se comandă cu **Cod 121120**.

Forma **HE**: se comandă cu **Cod 121121 + 129100 HE**.

Descriere tehnică

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,03 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea totală L	80 mm
Ø nominal D _c	3 mm
Ø cozii D _s	3 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	8 mm
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	h6
Unghiul la vârf	142 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		

