

**Garant****Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E-PM 90° N, neacoperită, Ø DC h6: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	112010 3
GTIN	4045197741288
Clasa articolului	11A

**Descriere****Execuție:**

≥ Ø 6 mm cu **prindere conform DIN 1835-B.**

Ascuțire la vârf exactă cu tăiș transversal subțire – garantează ușurința găuririi și precizia ridicată a formei găurii de centrare. Foarte stabil datorită canalului de așchii scurt.

**Burghiu de centrare CNC ultraperformant.** Material din substrat din pulberi metalice **pentru exigențe ridicate** privind durabilitatea și precizia de centrare. Rezistență foarte mare la uzură la prelucrarea oțelurilor inoxidabile.

**Notă:**

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

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	3 mm
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	3 mm
Lungimea totală L	46 mm
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	12 mm
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS E PM

Standard	Normă de lucru
Tip	N
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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	80 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	50 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	33 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	14 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	M
CuZn	recomandat	88 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		