

Garant**Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E-PM 90° N, neacoperită, Ø DC h6: 12mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 112010 12 |
| GTIN | 4045197741448 |
| 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

| | |
|---|------------------|
| Toleranța arborelui | h6 |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,07 mm/rot |
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| Ø nominal D _c | 12 mm |
| Lungimea totală L | 102 mm |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 30 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | recomandat | 80 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 50 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 45 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 33 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 28 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 14 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | M |
| CuZn | recomandat | 88 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |