

**Garant****Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	112060 10
GTIN	4045197741530
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 nominal $D_c$	10 mm
Toleranța arborelui	h6
Ø cozii $D_s$	10 mm
Avans $f$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/rot
Lungimea totală $L$	89 mm
Lungimea canalului de așchii $L_c$	25 mm
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E PM

## Fișă de date

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	96 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	62 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	55 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	42 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	14 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	S
GG(G)	recomandat	35 m/min	K
CuZn	recomandat	112 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

