

Garant

Burghiu din carbură scurt în trepte pentru găuri filetate 90°, TiAlN, pentru filet: M10



Date comandă

Numărul de comandă	125050 M10
GTIN	4045197064929
Clasa articolului	11E

Descriere

Execuție:

Foarte stabil – lungimea treptelor conform DIN 8378. Toleranțele **restrânse la concentricitate** între \varnothing de găurire și de teșire garantează alinierea exactă.

Aplicație:

Recomandat mai ales pentru mașini cu comandă numerică și automate. Pentru realizarea găurilor înainte de filetare conform DIN336 Partea1 cu teșire la 90°. Tarodul prezentat în continuare nu efectuează așchiera la nivelul muchiei ascuțite.

Referințele **F:** pentru **găuri** urmate de utilizarea **tarodului**.

Descriere tehnică

Pentru filet	M10
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,14 mm/rot
$\varnothing D_2$ 2. cu teșitură h8	11 mm
$\varnothing D_1$ 1. cu teșitură h8	8,5 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	55 mm
\varnothing cozii D _s	12 mm
Lungimea totală L	102 mm
Număr de dinți Z	2
Răcire interioară	nu
Înălțimea treptei L ₁ 1. 2	25,5 mm

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 8378
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h8
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Utilizare la tipul de găurire	La gaură străpunsă și gaură înfundată
Tip produs	Burghie în trepte

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	260 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	180 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	180 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	35 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	25 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	110 m/min	K
CuZn	recomandat	180 m/min	N

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții