

Garant

Burghiu în trepte, din carbură, pentru găuri filetate 90°, TiAlN, pentru filet: M4



Date comandă

Numărul de comandă	125100 M4
GTIN	4045197064950
Clasa articolului	11E

Descriere

Execuție:

Fiecare treaptă de găurire și teșire prezintă propriul canal de așchii și propria fațetă de ghidare. Astfel se păstrează profilul treptelor, chiar și la efectuarea mai multor reascuțiri ulterioare. Unghi de teșire la 90°.

Avantaj:

Gaura și teșitura sunt aliniate cu exactitate **într-un proces de lucru**. Pentru realizarea găurilor înainte de filetare.

Descriere tehnică

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,08 mm/rot
Ø D ₂ 2. cu teșitură h7	6 mm
Ø D ₁ 1. cu teșitură h7	3,3 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	28 mm
Pentru filet	M4
Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea totală L	66 mm
Răcire interioară	nu
Număr de dinți Z	2
Înălțimea treptei L ₁ 1. 2	11,4 mm
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h7
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)	recomandat	110 m/min	K
CuZn	recomandat	180 m/min	N
Uni	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții