

Garant**Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E cod 112020 cu cutie de plastic 90°, TiAlN, Tip: 6-12****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 112108 6-12 |
| GTIN | 4067263117742 |
| Clasa articolului | 11A |

Descriere**Execuție:**

Set de burghie de centruire pentru CNC în cutie de plastic.

Cu prindere conform DIN 1835-B. Ascuțire la vârf exactă cu tăiș transversal subțire – garantează ușurința găuririi și o precizie ridicată a formei găurii de centrare. Foarte stabil datorită canalului de așchii scurt.

Conținut:

4 burghie de centruire pentru CNC Cod 112000.

Conținut:

Câte 1 burghiu de centruire pentru CNC: Ref. 6; 8; 10; 12.

Livrare:

Set de 4 burghie de centrare pentru CNC cu cutie din plastic.

Notă:

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

Descriere tehnică

| | |
|-----------------------------|-------|
| \varnothing nominal D_c | 6 mm |
| \varnothing nominal D_c | 12 mm |

| | |
|---------------------|----------------------|
| Ø nominal D_c | 10 mm |
| Ø nominal D_c | 8 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | HSS E |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | h6 |
| Unghiul la vârf | 90 grad |
| Coadă tip | DIN 1835 B cu h6 |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Burghiu de centruire |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Alu Termo Pl | recomandat | 87 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 56 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 50 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 31 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 | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 6 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 31 m/min | K |
| CuZn | recomandat | 100 m/min | N |

| | |
|------------------|------------|
| Uni | recomandat |
| Ulei | recomandat |
| Umiditate maximă | recomandat |

Accesorii

| | |
|--|-----------|
| Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E90° N Ø DC h6 10 mm | 112000 10 |
| Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E90° N Ø DC h6 12 mm | 112000 12 |
| Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E90° N Ø DC h6 6 mm | 112000 6 |
| Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E90° N Ø DC h6 8 mm | 112000 8 |
| Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E- PM90° N Ø DC h6 10 mm | 112060 10 |
| Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E- PM90° N Ø DC h6 12 mm | 112060 12 |
| Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E- PM90° N Ø DC h6 6 mm | 112060 6 |
| Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E- PM90° N Ø DC h6 8 mm | 112060 8 |