

**Garant****Burghiu de centrare HSS-E A, TiAlN, Ø nominal DC k12: 0,75mm****Date comandă**

Numărul de comandă	111100 0,75
GTIN	4067263117094
Clasa articolului	11A

**Descriere****Execuție:**

Ascuțit și detalonat din oțel rapid, cu canale în formă de spirală.

**Descriere tehnică**

Pentru Ø piesei	4 – 6 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,5 mm
Lungimea totală L	35 mm
Număr de dinți Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	0,75 mm
Toleranța arborelui	h7
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm/rot
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E
Standard	DIN 333
Tip	A
Toleranță Ø nominal	k12
Unghi de teșire	60 grad
Direcție de tăiere	pe dreapta
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h7

Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu de centrare

**Date utilizator**

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	70 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	45 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	40 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	5 m/min	S
GG(G)	recomandat	25 m/min	K
CuZn	recomandat	80 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		