

**Garant****Burghiu de centrare din carbură, pentru CNC 142° spiralat, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	121110 12
GTIN	4045197038784
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

**Rectificare mediană** precisă a vârfului. **Găurire ușoară** și **precizie ridicată** a formei găurii de centrare. Stabil datorită canalului de așchii scurt.

≥ Ø 6 mm cu suprafață de antrenare HB.

**Aplicație:**

Cu un unghi la vârf de **142°** astfel încât tășurile burghiului următor să pătrundă ușor.

**Notă:**

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

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	24 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	12 mm
Toleranța arborelui	h6
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	70 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura

Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	h6
Unghiul la vârf	142 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	260 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	240 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	200 m/min	N
Oţel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oţel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	S
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
CuZn	recomandat	200 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		