

**Garant****Burghiu de centruire HSS-E A cu suprafață aplatizată, TiAlN, Ø nominal DC k12: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	111205 5
GTIN	4045197853462
Clasa articolului	11A

**Descriere****Execuție:**

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

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	63 mm
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/rot
s – 0,1	10,95 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12,5 mm
Număr de dinți Z	2
Pentru Ø piesei	63 – 100 mm
Toleranța arborelui	h7
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		