

Garant**Burghiu de centrare HSS-E lung A, neacoperită, Ø nominal DC k12: 1,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 111290 1,5 |
| GTIN | 4045197884558 |
| Clasa articolului | 11A |

Descriere**Execuție:**

Ascuțit și detalonat din oțel rapid.

Cu canale în formă de spirală, coadă extrem de lungă, cf. DIN 333-A.

Descriere tehnică

| | |
|---|---------------------|
| Toleranța arborelui | h7 |
| Lungimea totală L | 60 mm |
| Ø nominal D _c | 1,5 mm |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,02 mm/rot |
| Ø cozii D _s | 5 mm |
| Pentru Ø piesei | 8 – 15 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | HSS E |
| Standard | Normă de fabricație |
| 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 |
| Oțel < 500 N/mm ² | Recomandat | 40 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | Recomandat | 30 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | Recomandat | 25 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | Recomandat | 10 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | Recomandat | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | Recomandat | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | Recomandat | 8 m/min | M |
| GG(G) | Indicat în anumite condiții | 25 m/min | K |
| CuZn | Recomandat | 80 m/min | N |
| Ulei | Recomandat | | |
| Umiditate maximă | Recomandat | | |