

Garant**Burghiu de centrare din HSS-E pentru mașini CNC 142° N, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	112170 4
GTIN	4045197959508
Clasa articolului	11A

Descriere**Execuție:**

≥ Ø 6 mm cu **prindere conform DIN 1835-B.**

Ascuțire la vârf exactă cu tăiș transversal subțire – printr-o găurire ușoară și precizie ridicată a formei găurii de centrare. Foarte stabil datorită canalului de așchii scurt.

Aplicație:

Cu un unghi al vârfurilor de 142° pentru ca tăișurile 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 în oțel < 900 N/mm ²	0,04 mm/rot
Ø cozii D _s	4 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	12 mm
Ø nominal D _c	4 mm
Lungimea totală L	100 mm
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranța arborelui	h6
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E
Standard	Normă de fabricație

Fișă de date

Tip	N
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 _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	87 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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		