

Garant**Burghiu în trepte pentru găuri înainte de filetare HSS 90°, vaporizat, Pentru filet: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	117020 M3
GTIN	4045197035639
Clasa articolului	11C

Descriere**Execuție:**

Foarte stabil. Toleranțele restrânse la concentricitate între \varnothing de găurire și de teșire garantează alinierea exactă.

Suprafață supusă unui tratament special, care permite reducerea tendinței de depunere a materialului și evacuarea îmbunătățită a așchiilor.

Avantaj:

Gaura și teșitura sunt alinate cu exactitate una față de cealaltă.

Aplicație:

Recomandat în special pentru mașinile cu comandă numerică, datorită preciziei ridicate de poziționare, calităților superioare de centrare și stabilității superioare. Prin urmare, centrarea anterioară poate fi adeseori anulată. Pentru realizarea găurilor pentru filetare conform DIN 336 Partea 1 cu teșire la 90°. Continuarea operației de filetare cu tarodul nu se va realiza pe partea cu muchia ascuțită a găurii.

Descriere tehnică

Avans f pentru oțel < 750 N/mm ²	0,03 mm/rot
\varnothing D ₂ 2. cu teșitură h8	3,4 mm
\varnothing D ₁ 1. cu teșitură h8	2,5 mm
Pentru filet	M3
Lungimea canalului de așchii L _c	20 mm
\varnothing cozii D _s	3,4 mm
Lungimea totală L	52 mm

Număr de dinți Z	2
Răcire interioară	nu
Înălțimea treptei L ₁ 1. 2	8,8 mm
Strat de acoperire	vaporizat
Materialul sculei	HSS
Standard	DIN 1897
Toleranță Ø nominal	h8
Unghiul la vârf	118 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h8
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Toleranța arborelui	h8
Inel colorat	fără
Utilizare la tipul de găurire	La gaură străpunsă și gaură înfundată
Tip produs	Burghie în trepte

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	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
GG(G)	recomandat	25 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		