

Garant
Burghiu în trepte pentru găuri înainte de filetare HSS 90°, TiAlN, Pentru filet: M8

Date comandă

Numărul de comandă	117040 M8
GTIN	4045197035745
Clasa articolului	11C

Descriere
Execuție:

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

Avantaj:

Gaura și teșitura sunt aliniată 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

Pentru filet	M8
$\varnothing D_1$ 1. cu teșitură h8	6,8 mm
$\varnothing D_2$ 2. cu teșitură h8	9 mm
Avans f pentru oțel < 750 N/mm ²	0,1 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L _c	40 mm
\varnothing cozii D _s	9 mm
Lungimea totală L	84 mm
Răcire interioară	nu

Număr de dinți Z	2
Înălțimea treptei L ₁ 1. 2	21 mm
Strat de acoperire	TiAlN
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	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	indicat în anumite condiții	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	10 m/min	P
GG(G)	recomandat	31 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

