

**Garant**
**Burghiu scurt în trepte HSS 90°, TiAlN, Pentru șuruburi: M6**

**Date comandă**

Numărul de comandă	117140 M6
GTIN	4045197035981
Clasa articolului	11C

**Descriere**
**Execuție:**

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

**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 omisă.

Pentru găuri străpunse pentru șuruburi potrivit DIN-ISO 273 și teșituri conform DIN 74, Partea 1 Forma A, execuție fină.

Pentru șuruburi conform ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965 și 966).

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Pentru șuruburi	M6
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	47 mm
$\emptyset$ D <sub>1</sub> 1. cu teșitură h8	6,4 mm
$\emptyset$ D <sub>2</sub> 2. cu teșitură h8	11,5 mm
$\emptyset$ cozii D <sub>s</sub>	11,5 mm
Lungimea totală L	95 mm
Înălțimea treptei L <sub>1</sub> 1. 2	15 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
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h8
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghie în trepte

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	31 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		