

Garant

Burghiu în trepte pentru găuri înainte de filetare HSS 90°, TiAlN, Pentru filet: M10



Date comandă

Numărul de comandă	117040 M10
GTIN	4045197035752
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 aliniate 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

$\varnothing D_1$ 1. cu teșitură h8	8,5 mm
Avans f pentru oțel < 750 N/mm ²	0,1 mm/rot
Pentru filet	M10
Lungimea canalului de așchii L _c	47 mm
$\varnothing D_2$ 2. cu teșitură h8	11 mm
\varnothing cozii D _s	11 mm
Lungimea totală L	95 mm
Număr de dinți Z	2

Răcire interioară	nu
Înălțimea treptei L ₁ 1. 2	25,5 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		

