

Garant**Burghiu scurt în trepte HSS 90°, vaporizat, Pentru șuruburi: M6****Date comandă**

Numărul de comandă	117120 M6
GTIN	4045197035929
Clasa articolului	11C

Descriere**Execuție:**

Foarte stabil. Toleranțele restrânse la concentricitate între \emptyset 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.

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 ²	0,07 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L _c	47 mm
Pentru șuruburi	M6
\emptyset D ₂ 2. cu teșitură h8	11,5 mm
\emptyset D ₁ 1. cu teșitură h8	6,4 mm
\emptyset cozii D _s	11,5 mm
Lungimea totală L	95 mm

Înălțimea treptei L ₁ 1. 2	15 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
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h8
Inel colorat	fără
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		