

Garant**Burghiu în trepte pentru găuri înainte de filetare HSS 90°, vaporizat, Pentru filet: M5****Date comandă**

Numărul de comandă	117060 M5
GTIN	4045197035790
Clasa articolului	11C

Descriere**Execuție:**

Fiecare treaptă de găurire și teșire prezintă propriul canal de evacuare a așchiilor și fațetă proprie de ghidare. Această formă specială permite reascuțirea frecventă, păstrându-se astfel profilul burghiului.

Aplicație:

Gaura înainte de filetare și teșitura sunt aliniate cu exactitate una față de cealaltă **într-un singur proces de lucru.**

Pentru realizarea găurilor înainte de filetare conform DIN 336 partea 1 cu teșire la 90° (similar DIN 69, execuție medie).

Descriere tehnică

Lungimea canalului de așchii L_c	57 mm
Pentru filet	M5
Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/rot
$\varnothing D_2$ 2. cu teșitură h_8	5,5 mm
$\varnothing D_1$ 1. cu teșitură h_9	4,2 mm
\varnothing cozii D_s	5,5 mm
Lungimea totală L	93 mm
Număr de dinți Z	2
Răcire interioară	nu
Înălțimea treptei L_1 1. 2	13,6 mm

Strat de acoperire	vaporizat
Materialul sculei	HSS
Standard	DIN 8378
Toleranță Ø nominal	h9
Unghiul la vârf	118 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h8
Unghiul elicei	20-30 grad
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		