

**Garant****Burghiu de centrare din carbură A, neacoperită, Ø DC k13: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	121000 2
GTIN	4045197038357
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

Bară rotundă ascuțită din HM. Canale în formă de spirală.

**Descriere tehnică**

Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/rot
Pentru Ø piesei	15 – 20 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	2 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	5 mm
Lungimea totală L	40 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 333
Tip	A
Toleranță Ø nominal	k13
Unghi de teșire	60 grad
Direcție de tăiere	pe dreapta
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6

Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu de centrare

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	200 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	180 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	S
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
CuZn	recomandat	160 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		