

**Garant****Burghiu de centrare din carbură A, neacoperită, Ø DC k13: 6,3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	121000 6,3
GTIN	4045197038401
Clasa articolului	11E

**Descriere****Execuție:**

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

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	6,3 mm
Toleranța arborelui	h6
Pentru Ø piesei	100 – 150 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Lungimea totală L	71 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		