

**Garant****Burghiu de centrare HSS R, neacoperită, Ø nominal DC k12: 1,25mm****Date comandă**

Numărul de comandă	111350 1,25
GTIN	4045197000620
Clasa articolului	11A

**Descriere****Execuție:**

Ascuțit și detalonat din oțel rapid, cu canale în formă de spirală.

Burghiu de centrare cu rază forma R:

- **Datorită razei, nu este posibilă trecerea bruscă de la elementul de găurire la cel de teșire, ca în cazul formei A, prin urmare pericolul de rupere este redus.**
- **În cazul nealinierii unghiulare a vârfului de strung, suprafața de rulare favorizează mișcarea piesei doar pe muchia exterioară sau cea interioară a acesteia. Fixarea optimă este asigurată chiar și în cazul unui vârf de strung deplasat.**

**Descriere tehnică**

Avans $f$ în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm/rot
Ø nominal $D_c$	1,25 mm
Toleranța arborelui	h7
Pentru Ø piesei	8 – 10 mm
Număr de dinți $Z$	2
Ø cozii $D_s$	3,15 mm
Lungimea totală $L$	31,5 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS
Standard	DIN 333
Tip	R

Toleranță Ø nominal	k12
Unghi de teșire cu rază	60 grad
Direcție de tăiere	pe dreapta
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h7
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu de centrare

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	70 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	45 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	8 m/min	P
CuZn	recomandat	80 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		