

**Garant****Burghiu de centrare HSS-E R cu suprafață, neacoperită, Ø nominal DC k12: 6,3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	111450 6,3
GTIN	4045197000767
Clasa articolului	11A

**Descriere****Execuție:**

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

Caracteristici ale burghiului de centrare radial. Forma R: Consultați Cod 111350.

**Descriere tehnică**

s – 0,1	14 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	6,3 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h7
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rot
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	HSS E
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>	recomandat	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	25 m/min	K
CuZn	recomandat	80 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		